

DISEÑO DE LA ESTRUCTURA DOCUMENTAL PARA EL ÁREA DE CALIDAD DE LA
EMPRESA PRODUCTOS DE LA PROVINCIA S.A.S A TRAVÉS DE FORMATOS Y
PROCEDIMIENTOS SEGÚN RESOLUCIÓN 2674 DE 2013

BRILLY LISETH HERNÁNDEZ LARA

UNIVERSIDAD NACIONAL ABIERTA Y A DISTANCIA UNAD
ESCUELA DE CIENCIAS BÁSICAS TECNOLOGÍA E INGENIERÍA (ECBTI)
INGENIERÍA DE ALIMENTOS
PALMIRA
2020

DISEÑO DE LA ESTRUCTURA DOCUMENTAL PARA EL ÁREA DE CALIDAD DE LA
EMPRESA PRODUCTOS DE LA PROVINCIA S.A.S A TRAVÉS DE FORMATOS Y
PROCEDIMIENTOS SEGÚN RESOLUCIÓN 2674 DE 2013

BRILLY LISETH HERNÁNDEZ LARA

Trabajo de grado presentado como requisito
para optar el título de Ingeniera de Alimentos

Asesora

July Constanza Perdomo Cerquera
Magíster en inocuidad alimentaria

UNIVERSIDAD NACIONAL ABIERTA Y A DISTANCIA UNAD
ESCUELA DE CIENCIAS BÁSICAS TECNOLOGÍA E INGENIERÍA (ECBTI)
INGENIERÍA DE ALIMENTOS
PALMIRA
2020

Agradecimientos

Primeramente, doy gracias a Dios por permitirme obtener un logro más en mi vida y por la fortaleza que me brindo cada día para llegar cumplir cada propósito.

Agradezco a mis padres, quienes son el motor principal para todo lo propuesto y en este caso para lograr esta meta, gracias a ellos por confiar y creer en mí todo este tiempo.

Gracias a mi universidad por permitirme convertirme en un ser profesional en el área que tanto me apasiona, gracias a cada tutor de la facultad de ingeniería que hizo parte de mi proceso integral de formación. De manera especial a mi tutora de proyecto, por haberme guiado en la elaboración de este trabajo de titulación y por haberme dado siempre su apoyo para desarrollarme como profesional.

TABLA DE CONTENIDO

	pág.
LISTA DE TABLAS	6
LISTAS DE FIGURAS	7
LISTA DE ANEXOS	8
RESUMEN.....	10
ABSTRACT	11
INTRODUCCIÓN	12
1. PLANTEAMIENTO DE PROBLEMA.....	13
2. OBJETIVOS	15
2.1 GENERAL.....	15
2.2 ESPECÍFICOS	15
3. MARCO CONCEPTUAL Y TEÓRICO	16
3.1 MARCO CONCEPTUAL.....	16
3.2 MARCO TEÓRICO.....	17
3.2.1 La evolución de la calidad en los alimentos.	17
3.2.1.1 Época empírica	17
3.2.1.2 Origen de la Higiene, Inspección y Control de los Alimentos.....	18
3.2.1.3 Aspectos de actualidad y perspectivas futuras.....	18
3.2.1.4 La inocuidad como parte fundamental.....	19
3.2.1.5 Normatividad.....	19
3.2.1.6 Competencias de IVC sanitario de alimentos.	20
3.2.1.7 Plan De Saneamiento Básico.....	21
3.2.1.8 Buenas Prácticas de Manufactura.....	21
3.2.1.9 Equipos y Utensilios.....	23
4. METODOLOGÍA.....	24
4.1 VISITA DE INSPECCIÓN Y RECOPIACIÓN DE LA INFORMACIÓN.....	24
4.2 DIAGNÓSTICO	24
4.3 DISEÑO	24
4.4 DOCUMENTACIÓN ANEXA	25
4.5 CAPACITACIÓN – DIVULGACIÓN	25
5. RESULTADOS	26
5.1 VISITA DE INSPECCIÓN Y RECOPIACIÓN DE LA INFORMACIÓN.....	26
5.2 DIAGNÓSTICO	26
5.2.1 Análisis de datos iniciales.	28
5.3 DISEÑO	30
5.3.1 Estructural.....	31
5.3.1.1 Área de Bodega.	31
5.3.1.2 Área de Producción.....	32
5.3.1.3 Zona de descanso.....	36
5.3.2 Documentación.	38
5.3.2.1 Abastecimiento de agua potable.	38
5.3.2.2 Manejo y disposición de residuos.....	39

5.3.2.3 Manejo y disposición de residuos peligrosos.....	39
5.3.2.4 Control de plagas.....	40
5.3.2.5 Limpieza y desinfección.....	40
5.3.2.6 Practicas higiénicas y medidas de protección.....	42
5.3.2.7 Educación y capacitación.....	42
5.3.2.8 Materias prima e insumos.....	43
5.3.2.9 Almacenamiento de producto terminado.....	43
5.3.2.10 Condiciones de transporte.....	44
5.3.2.11 Sistema de control.....	44
6. DOCUMENTACIÓN ADICIONAL	45
6.1 FORMATOS.....	45
6.1.1 Control de producto terminado.....	45
6.1.2 Riesgo de contaminación.....	45
6.1.3 Verificación de pesos.....	45
6.1.4 Variables de caldera	45
6.2 FICHAS TÉCNICAS	45
6.2.1 Conservas.....	45
6.2.2 Dulces a base de leche.....	46
6.2.3 Empaque Manual.....	46
7. ANÁLISIS FINAL.....	47
7.1 ANÁLISIS FINAL DE DATOS	48
8. CONCLUSIONES	51
9. RECOMENDACIONES.....	52
10. REFERENCIAS BIBLIOGRAFICAS.....	53
11. ANEXOS.....	57

LISTA DE TABLAS

	pág.
Tabla 1. Inspección inicial de parámetros	59
Tabla 2. Tabulación de datos	59
Tabla 3. Inspección final de parámetros	74
Tabla 4. Tabulación de datos	47
Tabla 5. Capacitación y divulgación	49
Tabla 6. Cronograma de capacitación y divulgación	50

LISTAS DE FIGURAS

	pág.
Figura 1. Equipos fuera de uso	31
Figura 2. Mercancía sobre el piso	31
Figura 3. Paletizado de mercancía	31
Figura 4. Mercancía sobre estibas	31
Figura 5. Puesta sin guarda escoba	32
Figura 6. Instalación de guarda escobas	32
Figura 7. Techo falso	32
Figura 8. Mesa y pared de material no sanitario	32
Figura 9. Reubicación del área	33
Figura 10. Cambio de mesa para dispensado	33
Figura 11. Pared de ingreso porosa	33
Figura 12. Cambio de pared de ingreso	33
Figura 13. Cuarto de etiquetas pequeño	34
Figura 14. Cambio de cuarto de etiquetas	34
Figura 15. Cuarto de almacenamiento productos L&D uso diario	34
Figura 16. Almacenamiento anterior productos de L&D	35
Figura 17. Nuevo almacenamiento productos de L&D	35
Figura 18. Nuevo almacenamiento productos de L&D	35
Figura 19. Punto ecológico	35
Figura 20. Habladores planta de producción	36
Figura 21. Ventanas sin angeo	36
Figura 22. Instalación de angeo	36
Figura 23. Vestier en mal estado	37
Figura 24. Instalaciones nuevas	37
Figura 25. Techo zona de descanso	37
Figura 26. Nuevas instalaciones (Techo)	37
Figura 27. Instalación gato hidráulico	38

LISTA DE ANEXOS

pág.

Anexo 1. Tabla de verificación	59
Anexo 2. Procedimiento para el control de documentos y registros SIG-PR-001	89
Anexo 3. Listado maestro de documentos SIG-LM-00 1	99
Anexo 4. Plan de saneamiento básico SIG-PL-001	101
Anexo 5. Análisis diario de agua potable COC-INS-027	110
Anexo 6. L&D Tanque almacenamiento de agua COC-INS- 020	112
Anexo 7. Control diario de análisis de agua COC- FO- 011	114
Anexo 8. Control de L&D tanque de almacenamiento de agua COC-FO-019	115
Anexo 9. Cronograma de análisis y muestreo de agua potable	116
Anexo 10. Manejo y disposición de residuos sólidos COC-INS-003	117
Anexo 11. Manejo y disposición de residuos orgánicos COC-INS-001	119
Anexo 12. Identificación de colores de residuos generados. COC-TBL-001	121
Anexo 13. Manejo y disposición de residuos peligrosos COC-INS-002	122
Anexo 14. Procedimiento control integrado de plagas COC- PR- 028	124
Anexo 15. Cronograma mensual de L&D de producción	126
Anexo 16. L&D Máquina de sellos COC-INS-017	127
Anexo 17. L&D Despulpadora. COC-INS- 01	129
Anexo 18. L&D Marmitas. COC-INS- 019	131
Anexo 19. L&D termo encogido. COC-INS- 025	133
Anexo 20. L&D Balanzas – grameras COC-INS- 010	134
Anexo 21. L&D Empacadora Flow pack. COC-INS- 016	137
Anexo 22. L&D Refrigerador. COC-INS- 013	139
Anexo 23. L&D Pisos y pasillos. COC-INS-007	141
Anexo 24. L&D Paredes. COC- INS- 008	143
Anexo 25. L&D cortinas. COC-INS-009	145
Anexo 26. L&D utensilios de aseo. COC-INS- 018	147
Anexo 27. Desinfección de material de empaque plástico COC-INS-026	149
Anexo 28. Desinfección de material de empaque natural COC-INS-014	151
Anexo 29. L&D Utensilios de producción COC-INS-022	153
Anexo 30. L&D de mesas de producción COC-INS-011	155
Anexo 31. L&D recipiente de almacenamiento de leche COC-INS-012	157
Anexo 32. Preparación manual de P. químicos COC-INS- 021	159
Anexo 33. Verificación L&D diaria por área. COC-FO- 005	161
Anexo 34. Control de L&D material de empaque. COC- 014	167
Anexo 35. Concentraciones y usos de productos químicos. COC- TBL-003	168
Anexo 36. Código de colores utensilios de L&D. COC-TBL-002	169
Anexo 37. Instructivo lavado de manos COC-INS-023	170
Anexo 38. Instructivos relación empleada – empresa COC-INS-024	172
Anexo 39. Control de ingreso de visitantes COC- IN -029	173
Anexo 40. Ingreso de visitantes COC-FO-020	174
Anexo 41. Verificación de BPM manipuladores. COC-FO- 002	175
Anexo 42. Plan de capacitación	178
Anexo 43. Formato de capacitación. COC-FO- 013	179
Anexo 44. Control de registro asistencia COC- FO-012	180
Anexo 45. Cronograma anual de capacitación	181
Anexo 46. Ingreso de productos perecederos. COC-INS- 005	182
Anexo 47. Ingreso de insumos no perecederos. COC-INS- 004	184
Anexo 48. Ingreso y recepción de leche. COC-INS-006	186
Anexo 49. Control de lotes de vencimiento de insumos. COC- FO- 01	189
Anexo 50. Control de ingreso materias primas e insumos. COC-FO-016	190

Anexo 51.	Control de calidad recepción de leche. COC- FO-010.....	191
Anexo 52.	Control de temperatura y limpieza de refrigerador. COC- FO- 008.....	192
Anexo 53.	Monitoreo de temperatura y humedad. COC- FO- 007.....	193
Anexo 54.	Verificación de condiciones de transporte COC-IN-030.....	194
Anexo 55.	Tabla de verificación COC- FO-021	195
Anexo 56.	Control de equipos SIG-PR-002.....	196
Anexo 57.	Monitoreo de temperatura y humedad. COC- FO- 007.....	199
Anexo 58.	Cronograma de mantenimiento preventivo SIG-PR-002.....	200
Anexo 59.	Rechazo de producto COC-FO-003	201
Anexo 60.	Retenido de productos COC-FO-004	201
Anexo 61.	Verificación de L&D máquina de sellos COC-FO-006	202
Anexo 62.	Verificación de pesos de producto terminado COC-FO-015.....	203
Anexo 63.	Verificación de parámetros fisicoquímicos de aguas de caldera. COC-FO-017	204
Anexo 64.	Breva en almíbar -PRO-FI-001.....	205
Anexo 65.	Cernido de guayaba la locura – PRO-FI- 002.....	206
Anexo 66.	Chontaduro en salmuera PRO-FI- 003.....	207
Anexo 67.	Cascos de guayaba el almíbar PRO-FI- 004	208
Anexo 68.	Motas de guanábana PRO-FI-005.....	209
Anexo 69.	Cernido de guayaba PRO-FI- 014.....	210
Anexo 70.	Cocadas de manjar blanco PRO-FI-006.....	211
Anexo 71.	Dulce de leche tipo arequipe PRO-FI-007	212
Anexo 72.	Manjar blanco PRO-FI- 008.....	213
Anexo 73.	Manjar blanco sin azúcar añadido PRO-FI-009	214
Anexo 74.	Bocadillo veleño PRO-FI-010.....	215
Anexo 75.	Rollo de manjar blanco PRO-FI-011.....	216
Anexo 76.	Rollo de guayaba con manjar blanco PRO-FI-012.....	217
Anexo 77.	Sello de manjar blanco PRO-FI-013.....	218

RESUMEN

En el desarrollo y producción de alimentos, es de gran importancia los procesos elaborados con estándares de calidad, siendo un valor agregado para el consumidor, es por ello que la compañía Productos de la Provincia S.A.S, es una empresa dedicada a la elaboración de productos lácteos, que requiere estructurar la documentación del área de calidad como parte fundamental de las buenas prácticas de manufactura, como requisito dado por la autoridad sanitaria. La compañía Productos de la Provincia, es una empresa del departamento de Valle del Cauca, fundada en la ciudad de Cali, actualmente se enfoca en la fabricación y distribución de productos a base de leche, el Instituto de Vigilancia y control de Medicamentos y Alimentos (INVIMA), dejó como requerimiento en su visita realizada el día 12 de junio del 2018, tener una estructura básica de calidad, como control de proceso y tener la garantía de calidad de sus productos, de manera que se pueda continuar con su normal funcionamiento.

Es por ello que dentro de los alcances de la estructuración de procesos de alta calidad, se desarrollaron técnicas de evaluación de las condiciones higiénico sanitarias, mediante la verificación de los oficios comisorios anteriores realizados por el ente de vigilancia y control INVIMA, e inspecciones visuales con lista de chequeo a todas las instalaciones de la compañía, se evaluó inicialmente dichas condiciones para poder determinar que se realizaría, además se evaluó al personal involucrado en los procesos productivos para determinar el grado de conocimiento sobre los procedimientos. Como producto de la evolución, se obtuvo los lineamientos para la elaboración de manuales y así se desarrolló cada procedimiento relacionado con los parámetros que no contaba la compañía, se inició con un 61 %, donde se evidenciaba la falta de trazabilidad de los productos procesados y la falta de reestructuración de las instalaciones, priorizando las siguientes situaciones:

1. Limpieza y desinfección: la empresa realizaba procesos de limpieza sin documentar y no se contaba con desinfección, ni plan de choque.
2. Residuos sólidos: la compañía retiraba los residuos de una manera inadecuada, sin puno ecológico ni código de colores.
3. Control integrado de plagas: no se evidencio documentación al respecto.
4. Abastecimiento de agua potable: no observo documentación al respecto.

Después de la estructuración de los documentos “procedimientos”, se elaboraron cada uno de los formatos de registro y seguimiento logrando supervisar y mantener los controles necesarios, así garantizar la calidad. Bajo esta modalidad, se obtuvo una trazabilidad clara de los productos procesados, con ello se garantiza la vida útil e inocuidad. Finalmente, los resultados obtenidos en el diseño, se presentaron y evaluaron en la compañía mediante la divulgación y capacitación de los procedimientos. La verificación final fue del 91 % de cumplimiento ante los requerimientos exigidos por el Instituto de vigilancia y control de Alimentos – INVIMA.

ABSTRACT

In the development and production of food, the processes elaborated with quality standards are of great importance, being an added value for the consumer, which is why the company Productos de la Provincia SAS is a company dedicated to the manufacture of dairy products, which requires structuring the documentation of the quality area, as a fundamental part of good manufacturing practices, as a requirement given by the health authority. The company Productos de la Provincia, is a company in the department of Valle del Cauca, founded in Cali city, currently focuses on the manufacture and distribution of milk-based products, the Institute of surveillance and control of Medicines and Food (INVIMA), left as a requirement in its visit made on June 12, 2018, to have a basic quality structure, such as process control and have the quality guarantee of its products, in order to continue its normal operation.

That is why, within the scope of structuring high-quality processes, techniques were developed to evaluate the initial sanitary-hygienic conditions of the plant by verifying the previous commission offices carried out by the regulatory body INVIMA, and visual inspections with checklist of all the company's facilities, these conditions were initially evaluated to determine what would be done, and the personnel involved in the production processes are also evaluated to determine the degree of knowledge about the procedures. As a result of the evolution, the guidelines for the preparation of manuals were obtained and thus each procedure related to the parameters that the company did not have was developed, it started with 61%, where the lack of traceability of the products was evident processed and the lack of restructuring of the facilities, prioritizing the following situations:

1. Cleaning and disinfection: The company carried out undocumented cleaning processes and there was no disinfection or crash plan
2. Solid waste: The company removed the waste in an inadequate way, without ecological fist or color code
3. Integrated pest control: No documentation was evidenced in this regard.
4. Drinking water supply: No documentation was evidenced in this regard.

Once each of the "procedures" documents is properly structured, each of the registration and follow-up formats is prepared to supervise and maintain the necessary controls, thus guaranteeing quality. Under this modality, a clear traceability of the processed products was obtained, thereby guaranteeing their useful life and safety. Finally, the results obtained in the design were presented and evaluated in the company through the dissemination and training of the procedures. Giving with final verification of 91% of the state in which the company is in front of the requirements demanded by the Food surveillance and control Institute – INVIMA.

INTRODUCCIÓN

La alimentación, así como el ser humano ha tenido que evolucionar, es por ello que las industrias han generado cambios en sus procesamientos para mejorar sus productos, actualmente los requisitos para el aseguramiento de la calidad de una empresa se muestran cada día más marcados y específicos según su línea de trabajo, con el fin de garantizar la satisfacción del consumidor.

En el control de los alimentos se evidencia la participación de los entes gubernamentales, segmentos y sectores de la industria los cuales presentan sus iniciativas para emprender procedimientos que busca la conformidad con un procedimiento integrado que logre la seguridad alimentaria de la población y potenciar el desarrollo económico del país.

La autoridad encargada de vigilar y controlar que los productos sean aptos para consumo humano es el Instituto de Vigilancia y Control de Alimentos y Medicamentos INVIMA, en cual traza medidas básicas con el ministerio de Salud y protección social.

En la actualidad en Colombia se encuentra la resolución 2674 de 2013 la cual determina los principios generales de higiene de los alimentos, con el fin de ofrecer bases sólidas para garantizar un control eficaz de los alimentos y de su inocuidad. Estos principios generales abarcan toda la cadena alimentaria, desde la producción primaria hasta el consumidor, destacando los controles claves de inocuidad en cada etapa de producción. Es así como en el título II, determina que toda empresa debe tener unas condiciones básicas de higiene, donde se incluirá un plan de saneamiento con objetivos claros para disminuir riesgo de contaminación.

Es por ello que a la compañía Productos de la Provincia S.A.S, esta entidad de vigilancia, en la visita acaecida en junio del 2018, realizaron una exigencia de la estructuración básica de documentación, debido a que se evidenciaban falencias grandes por la falta de programas y formatos de control, que son indispensables para seguir en su normal funcionamiento. La compañía se vio obligada a adaptar medidas necesarias a través de controles de calidad, adoptando planes básicos, buscando garantizar la calidad de sus productos, minimizando el riesgo de contaminación y maximizando la productividad de los procesos.

Por lo anterior el siguiente trabajo, desglosa la estructuración de la documentación del área de calidad dentro del sistema de gestión de calidad efectuado por la empresa, el propósito de la estructuración documental para la empresa Productos de la provincia es adecuar el plan de limpieza y desinfección, residuos sólidos, control de plagas y abastecimiento de agua potable, cada uno con sus respectivos formatos de control y seguimiento, así podrán seguir comercializando los productos sin ninguna restricción, además de ello generan un valor agregado a sus productos, pudiendo abarcar otro nicho de mercado y diferentes clientes.

1. PLANTEAMIENTO DE PROBLEMA

Una de las principales problemáticas que se presenta en cuanto a calidad en el procesamiento de alimentos es el déficit de implementación y/o cumplimiento de los lineamientos de las normatividades según el campo de aplicación. Dentro de los más comunes se especifican en la mayoría de normas, donde están los aspectos de medidas sanitarias y fitosanitarias ya que estos velan por la seguridad alimentaria. Es obligación de las entidades sanitarias evitar la propagación de plagas y enfermedades sanitarias causadas por los alimentos, por ello es necesario implementar en los establecimientos la documentación necesaria que componen al SGC, como son: manejo integrado de plagas, programa de limpieza y desinfección como base fundamental para garantizar la calidad e inocuidad del producto.

La agroindustria colombiana es insipiente y sufre varios problemas al momento de producir, una de estas es que existe un limitado número de empresas que cumplen con los lineamientos de los entes reglamentarios, por falta de conocimiento y estructuración.

Productos de la Provincia S.A.S es una empresa constituida formalmente, ubicada en la ciudad de Cali en el departamento del Valle del Cauca, originada por personas amantes al campo Vallecaucano, que inicialmente comenzaron a realizar la producción de dulces en fincas ganaderas y de manera artesanal. Hoy en día, dedicada a la producción y comercialización de productos lácteos; en el momento la compañía no cuenta con una estructuración documental del área de calidad y sus respectivos formatos de seguimientos que ayudan a orientar al personal para garantizar una producción con calidad.

La falta de conocimiento del personal dentro de la compañía, la carencia de los procedimientos relacionados al plan y sus prerequisites hace que exista un peligro constante de contaminación del producto.

De acuerdo con la visita del ente de inspección vigilancia y control INVIMA al establecimiento, en marco de oficio comisorio, clasifican a la empresa en el grupo uno (1) como un productor de riesgo alto, según la Resolución 719 de 2015 del Ministerio de Salud y Protección social. Donde se exigió la realización de los procedimientos básicos de calidad según la resolución 2674 del 2013 en diferentes numerales. El problema que presentaba la compañía al no contar con dichos parámetros es el no tener una calidad definida para los productos, teniendo un riesgo de contaminación por diferentes parámetros (insumos, materias primas, equipos, material de empaque, personal manipulador, transporte) a tal punto de procesar un producto con riesgo a la salud del consumidor o pudiendo ocasionar ETA, que llevarían a un sellamiento del establecimiento hasta su mejora.

Un aspecto común para todo el procesamiento de alimentos es la supervisión, la documentación y el registro de datos, es importante supervisar que las operaciones se estén desarrollando en forma adecuada cumpliendo con las exigencias, garantizando de esta manera la calidad del producto elaborado. También se deben documentar en forma apropiada los distintos procesos, las indicaciones para la elaboración, la recepción de materia prima y material de empaque, y la distribución del producto, así como las anomalías y otros datos de interés.

El permanente objetivo es poder conocer la historia de un lote producido, la implementación de los procedimientos es uno de los avances para fomentar al cambio de la productividad, a través del cumplimiento de la normativa que tiene como objetivo garantizar la inocuidad y la calidad de los alimentos procesados que se consumen.

Un sistema de documentación de calidad se establece para desarrollar y asegurar el más alto

grado de calidad e inocuidad en la obtención de un producto, ampliando la eficacia de sus procesos y aumentando la productividad y el reconocimiento en el mercado del producto.

La aplicación de documentación con controles altos y altos estándares de calidad mejorara la condición económica de nuestro país, brindando productos aptos para el consumo con procesos productivos eficaces, garantizando que estos estén libres de plagas y libres de riesgos para la salud pública.

¿La estructuración de la documentación del área de calidad promueve la eficacia y eficiencia del procesamiento de alimentos para obtener estándares de calidad y asegurar que se comercialicen productos inocuos lineados bajo las directrices de entidades nacionales?

2. OBJETIVOS

2.1 GENERAL

- Desarrollar la estructura documental del área de calidad, mediante formatos de control en la compañía Productos de la Provincia S.A.S con el fin de cumplir con los lineamientos de la estructuración dadas por la resolución 2674 de 2013”.

2.2 ESPECÍFICOS

- Identificar las condiciones y nivel de cumplimiento de la estructuración documental de la compañía Productos de la Provincia a través de un diagnostico sanitario en formato de una lista de chequeo.
- Describir cada uno de los programas, identificando las condiciones de producción de la planta exigidos en la Resolución 2674 del 2013, según los resultados obtenidos del diagnóstico inicial.
- Diseñar los formatos de verificación y control de cada uno de los procedimientos.
- Realizar capacitación y divulgación de los procedimientos, además socializar un diagnóstico sanitario como evaluación de resultados.

3. MARCO CONCEPTUAL Y TEÓRICO

3.1 MARCO CONCEPTUAL

Desde el origen del hombre, se quiere tener alimentos ricos y que no sean perjudiciales para la salud, ya en el siglo XIX con el desarrollo de la química, la veterinaria y la microbiología que se pudieron perfeccionar y extender los mecanismos de control de los alimentos.

Al respecto, en una sociedad en transición hacia la modernidad y el desarrollo como la nuestra, en el último tiempo hemos asistido al derrumbe de muchas convenciones y costumbres en diversos ámbitos de la vida nacional como los sociales, culturales, políticos, económicos, productivos etc. Los que han sido, o están siendo, reemplazados por nuevas miradas siempre de estándares más exigentes en lo ético, político, técnico, social, organizacional, etc. El sector alimentario no ha sido la excepción a ello, y en los últimos 20 años hemos visto una creciente sensibilidad de la población respecto de los efectos de los alimentos en su salud y bienestar, al tiempo que paradójicamente asistimos a una epidemia sanitaria mayor, de obesidad y enfermedades crónicas no transmisibles de directa asociación con la dieta (Leporati, 2018).

Hoy en día la sociedad exige frente a la oferta de alimentos nacionales varios estándares tan elevados como los que cumple nuestra oferta exportable hacia los mercados más exigentes del planeta, presionando tanto a la institucionalidad pública como a la industria a moverse hacia un otorgamiento de garantías de inocuidad y calidad, siempre por sobre las exigencias regulatorias vigentes. Lo anterior no tiene necesariamente que ver con el estado de salud de la población ni con el impacto de las enfermedades transmitidas por alimentos que hoy expresan nuestras estadísticas oficiales, y que nos sitúa como un país de estándares de salud pública muy por encima de los países de igual desarrollo relativo y cercano a los de países desarrollados. Este fenómeno dice la relación con la percepción de los riesgos, que, en una sociedad globalizada, con altos grados de conectividad y acceso a flujos inmensos de información (Leporati, 2018).

En este escenario, como país se hace necesario transitar desde el actual modelo de control de alimentos de abordaje sectorial basado en el control y la fiscalización de productos, hacia un sistema moderno de abordaje crecientemente preventivo frente a los peligros y riesgos alimentarios, lo que requiere de una institucionalidad que facilite la convergencia entre la percepción de riesgos y los riesgos reales, a través del establecimiento de espacios formales de conducción y coordinación de la institucionalidad, la armonización de normas y procedimientos que permitan una gestión desde una perspectiva sistémica de las cadenas alimentarias e integrada de la dimensión institucional; y el desarrollo de herramientas y capacidades para dar el soporte necesario a los procesos de evaluación de riesgos y su posterior gestión; así como a la implementación de estrategias de comunicación que apunten a entregar de forma transparente, oportuna y veraz, los antecedentes de peligros y riesgos para la población tanto durante el desarrollo de eventos críticos, como durante situaciones de normalidad, este último periodo durante el cual el ejercicio de una comunicación fluida resulta clave para la generación de capital de confianza para administrar adecuadamente las situaciones de crisis (Leporati, 2018).

En esta perspectiva, desde el 2005 se comenzó a avanzar en un proceso de fortalecimiento hacia una nueva institucionalidad en el aseguramiento de la inocuidad y calidad de los alimentos, cuyo énfasis esté en la implementación del sistema nacional de inocuidad y calidad de los alimentos y la agencia que lo conduzca y coordine

Se crearon instituciones cuyo objetivo es velar por la seguridad de los consumidores regulando y coordinando la higiene, inspección y control alimentario. Entre ellas cabe destacar:

- Organización Internacional para la Agricultura y la Alimentación FAO 1945
- Organización Mundial de la Salud OMS 1948.
- Comisión del Codex Alimentarius 1962 (Auditoria, 2000).

Todos estos organismos exhortan a los gobiernos a llevar a cabo constantes estudios sobre las condiciones que deben tener los alimentos para consumo humano. Este nuevo concepto sobre el control de la calidad de los alimentos es conocido como Sistema de control de Calidad e Inocuidad. Además, se requiere documentar apropiadamente cada proceso realizado en una fábrica, con ello las normas y resoluciones establecen requisitos en materia de calidad, previniendo la aparición de defectos en su proceso de producción (Wilsoft, 2018).

En la actualidad, se ha propuesto dejar sentadas las bases institucionales, organizacionales, técnicas y culturales de un sistema público de control de alimentos, acorde a los más altos estándares internacionales, que permita profundizar y proyectar el liderazgo alimentario (Leporati, 2018).

Los conceptos descritos en este trabajo fueron tomados de la Resolución 2674 de 2013 y del manual de las cinco claves para la inocuidad de los alimentos de la Organización Mundial de la Salud (OMS, 2007).

3.2 MARCO TEÓRICO

3.2.1 La evolución de la calidad en los alimentos. Los alimentos se definen como todo producto vegetal o animal preparado o vendido para el consumo humano. El término incluye las bebidas y sustancias de mascar, así como cualquier otro ingrediente, aditivo alimentario o sustancia que intervenga o se emplee en la preparación de alimentos. No incluye las sustancias utilizadas como drogas o medicamentos (OMS, 2007).

3.2.1.1 Época empírica. Según Lopez (2000), afirma que las primeras prácticas de higiene alimentaria las realizó el hombre primitivo cuando aprendió a distinguir aquellos alimentos tóxicos o contaminados que, como indicaba Hipócrates, su consumo era con frecuencia causa de disturbios gastrointestinales. De hecho, tal vez fuese la mujer, que en épocas primitiva era la encargada de la recolección de frutos y bayas para la alimentación, la primera en realizar un control de los alimentos, diferenciando de forma intuitiva los alimentos dañinos de los que no lo eran y estableciendo una relación causa-efecto entre la ingestión de un alimento determinado y el malestar digestivo producido al cabo de cierto tiempo.

Ante la necesidad de una mayor cantidad de alimentos, se desarrollaron actividades como la caza y la domesticación de animales que supusieron un cambio de la tradicional dieta vegetariana (recolección frutas y semillas) a un mayor consumo de carnes y vísceras de animales. El descubrimiento del fuego también supuso una modificación trascendental de los hábitos alimentarios y tuvo consecuencias importantes en la higiene alimentaria desde el punto de vista de la conservación de los alimentos. El desarrollo de la agricultura en el cercano Oriente supuso la aparición de civilizaciones caracterizadas por un conocimiento agrícola avanzado en los cultivos de distintos cereales (Saia, 2017).

Los productores de alimentos deben velar por que estos sean inocuos y de calidad. No solo Se deben cuidar sus intereses económicos sino también la salud del consumidor final. Los conocimientos sobre Higiene, Inspección y Control Alimentario se basaban en las creencias

religiosas y en las conclusiones obtenidas de la observación y experiencia. Esto supone una inspección de alimentos empírica, poco científica y en numerosas ocasiones no exenta de supersticiones. No se producen cambios importantes hasta el nacimiento de la propia profesión veterinaria, cuando los veterinarios fueron sustituyendo a los “veedores” (INVIMA, 2015).

3.2.1.2 Origen de la Higiene, Inspección y Control de los Alimentos. Hasta el siglo XVIII, las prácticas fraudulentas o adulteraciones se limitaban a la sustracción de parte del peso o del volumen del alimento comprado, a la incorporación de sustancias inertes para aumentar su peso y volumen, a la venta de carne de animales muertos de enfermedades esporádicas o infecciosas y a la de alimentos descompuesto, cuyo sabores y olores repugnantes se enmascaraban, como en la Edad Media, con la adición de yerbas aromáticas y especias diversas (Sanz, 1988).

3.2.1.3 Aspectos de actualidad y perspectivas futuras. Hasta finales de siglo XIX, la inspección y control sanitario de los alimentos tenía por objetivos fundamentales garantizar la ausencia de fraudes y microorganismos patógenos responsables de zoonosis. La toxicidad de los alimentos era difícilmente evaluada y las técnicas de inspección y control de la calidad se basaban en el clásico “ver, oler y palpar”, con ayuda de métodos analíticos microbiológicos y físico-químicos escasamente desarrollados.

En el siglo XX, con la llegada de la 2ª revolución industrial, se van transformando las sociedades rurales en urbanas, con las consiguientes concentraciones de población. Este hecho provocó cambios importantes respecto a las prácticas de obtención, procesado y preparación de los alimentos. Por otra parte, la revolución de la Química Orgánica, con la aparición de numerosos compuestos químicos comerciales, supuso grandes beneficios económicos y sanitarios para la agricultura y producción animal, por la aplicación de plaguicidas y fármacos en la terapéutica veterinaria. No obstante, el empleo de estos compuestos supone un riesgo para la salud pública, ya que pueden quedar residuos de los mismos en los alimentos, incorporarse a la cadena alimentaria y dar lugar a alteraciones patológicas tras su ingestión, como consecuencia de su carácter tóxico, comprometiéndose las garantías de inocuidad de los alimentos (INVIMA, 2015).

“Por ello, la Higiene, Inspección y Control Alimentario es una disciplina en continua actualización, debido a estos avances en el campo de la alimentación que suponen nuevos riesgos a controlar para seguir asegurando la inocuidad”, asegura el (MinSalud, 2020).

El valor nutritivo y el valor comercial de los alimentos. Hoy en día, el gran auge de la industria agroalimentaria los avances de la tecnología alimentaria, la evolución de los métodos de análisis, la aparición de productos nuevos (alimento o ingrediente) y la modernización de los canales de comercialización exigen una mayor intervención gubernamental que asegure la salubridad de los alimentos. De hecho, durante el inicio del siglo actual se asiste a la creación de instituciones que tienen por objetivo velar por la seguridad de los consumidores y por las condiciones sanitarias de la población, regulando y coordinando la disciplina de Higiene, Inspección y Control Alimentario (INVIMA, 2015).

La higiene de los alimentos asocia las condiciones y medidas necesarias para la producción y obtención de alimentos que puedan garantizar un producto inocuo y apto para el consumo humano, que esté exento de contaminación tanto química como física y libre de microorganismos que generen riesgos en la salud del consumidor final. La aplicación de las buenas prácticas de manufactura y el estricto cumplimiento de estas, permiten cumplir con los requerimientos legales de orden nacional e internacional, así como de asegurar la calidad y

seguridad de los alimentos que se procesan. Según Arroyo (2006), en el procedimiento de elaboración, las buenas prácticas de manufactura deben conocerse, aprenderse y aplicarse por todo el personal involucrado en la manipulación de alimentos, al mismo tiempo deben reflejarse en la presentación personal del manipulador, en la limpieza de los utensilios, equipos e instalaciones físicas en general, almacenamiento y venta, para así garantizar que los productos elaborados en la empresa de producción lleguen de calidad e inocuos a los clientes.

3.2.1.4 La inocuidad como parte fundamental. El concepto de inocuidad hace parte fundamental de la calidad, dado que termina de describir 15 las características del alimento, como su origen, su aroma y textura entre otros. Estas características deben terminar siendo totalmente satisfactorias para las necesidades del consumidor final, para calificar un alimento como uno de buena calidad. Los indicadores de calidad que encontramos son el color, el olor, el aroma, el sabor, la textura, el origen y la inocuidad de este.

Y los podemos evaluar mediante dos métodos: Métodos objetivos: se realiza mediante ensayos físico – químicos, en los que se determina su composición química, es decir determinar que sustancias están presentes en un alimento (proteínas, grasas, vitaminas, minerales, carbohidratos, contaminantes metálicos, residuos de plaguicidas, toxinas, antioxidantes, etc.) y en qué cantidades se encuentran. Métodos subjetivos: en donde los sentidos son los encargados de evaluar, y por lo general se realiza por medio de mesas de degustaciones (Zambrano, 2002).

3.2.1.5. Normatividad. Existen distintos organismos que establecen las normas alimenticias. Para los productos vendidos a escala internacional, puede mencionarse a la comisión del Códex Alimentarius (CAC), la Organización Internacional de Normalización (ISO), (ASQ, 2000), y distintos mercados, como la Unión Europea. Muchos países como Australia y los Estados Unidos han sido líderes en el establecimiento de estándares de productos. Para los mercados hispanoamericanos y caribeños, las normas han sido establecidas por organizaciones como Mercosur, Caricom, y el Pacto Andino (Silva, 2000).

El objetivo de las normas del Códex consiste en proteger la salud de los consumidores y garantizar unas prácticas justas en el comercio de los alimentos. El Comité del Códex sobre la Inspección de la Importación y Exportación de Alimentos recomienda que, en consideración a las normas, se conceda la máxima prioridad a los temas de protección de la salud pública. La FAO ha propuesto normas internacionales para el control de importaciones de alimentos en Principles for Food Import and Export Inspection and Certification (Principios para la Inspección y la Certificación de Importaciones y Exportaciones de Alimentos) Estos principios están diseñados para ayudar a garantizar la seguridad, la salubridad y la calidad de los productos en el comercio internacional sin que como resultado se originen obstáculos comerciales innecesarios (INVIMA, 2011).

Las normas, directrices y recomendaciones del Códex están reconocidas en los Acuerdos de la Organización Mundial de Comercio OMC (en inglés WTO World Trade Organization); sin embargo, no existe una disposición legal que obligue a los miembros de OMC a adoptarlas e incluirlas en sus legislaciones nacionales. Los acuerdos, sin embargo, imponen la obligación legal a los miembros de OMC de explicar y justificar cualquier medida nacional que suponga una mayor restricción al comercio que la norma, directriz o recomendación relevante del Códex. Como consecuencia, los miembros deben tener en cuenta estas normas a la hora de desarrollar las leyes alimentarias (INVIMA, 2011).

La clasificación es normalmente un programa voluntario utilizado por la industria. Las normas de clasificación describen los requisitos de calidad para cada grado o clase de producto, proporcionando a la industria un lenguaje común para comprar y vender (USDA, 2000).

Esto garantiza a los consumidores la consistencia en la calidad. Aunque sin limitarse a ello, las normas de clasificación de los EE.UU. proporcionan lo siguiente: una forma voluntaria de determinar los niveles de calidad y el valor como base para: cotizaciones de venta, ofertas de compradores, reclamos por daños, valores de rescate mercado a plazos, compras militares y otras compras gubernamentales, y transmisión de noticias del mercado (OMS, 1998).

La Inocuidad alimentaria es un tema de gran relevancia, que ha dado lugar al desarrollo de diversas normas de calidad y seguridad alimentaria. Como lo afirma Gonzalez (2003), "Las tendencias actuales en el enfoque para conseguir la inocuidad de los alimentos, muestran un escenario propio para aplicar el uso del sistema HACCP".

La continua demanda por parte de los consumidores, la responsabilidad de los distribuidores de alimentos, o el aumento de los requerimientos legales han ocasionado la aparición entre otras las normas ISO 22000, IFS, BRC.

Según ICONTEC (2013), en la norma ISO 3951, especifica que estas normas han sido elaboradas para asegurar que la implementación de un sistema de gestión de calidad funciona correctamente y garantiza la seguridad de los productos alimentarios.

Según Petrelli (2015) afirma que la ISO22000 es una norma internacional que incluye los requerimientos necesarios para implantar un sistema de gestión de la Inocuidad Alimentaria. Es utilizada por organizaciones que necesitan evidenciar su aptitud para controlar los riesgos vinculados con la inocuidad alimentaria. El objetivo es garantizar que el alimento tiene las condiciones adecuadas para ser consumido.

a. Consumidores: Tienen la responsabilidad compartida de la vigilancia sanitaria, comunicando la existencia de riesgos que atenten contra el bienestar general y su propio autocuidado de la salud, observando comportamientos y hábitos saludables.

b. Autoridades Sanitarias: Son responsables de proteger la salud pública reduciendo los riesgos de contraer enfermedades transmitidas por los alimentos y de educar e informar a los consumidores y a la industria alimentaria de todos los aspectos relativos a la inocuidad de los alimentos.

Productores o proveedores: de alimentos, quienes son responsables de registrar su existencia como sujeto de vigilancia y control sanitario; obtener de las autoridades sanitarias la declaración de conformidad de productos, establecimientos y procesos para el ejercicio de su actividad; ofrecer la información requerida por usuarios y consumidores; sujetarse a las normas de seguridad sanitaria que dispongan las autoridades sanitarias y responder por los riesgos, daños y perjuicios que su actividad genere (INVIMA, 2014).

Las normas son aplicables a cualquier tipo de organización que tenga relación con alguna actividad de la cadena alimentaria, independientemente de su tamaño. Es esencial comprender que, desde la finca o el mar a la mesa, los productores primarios de alimentos y otros intermediarios, los distribuidores, vendedores al por menor, consumidores y autoridades sanitarias, cada parte de la cadena alimentaria juega un rol y es responsable de mantener la calidad e inocuidad de los alimentos además de la estandarización de los productos, es así como lo explica (Escobar, 2017).

3.2.1.5 Competencias de IVC sanitario de alimentos. De acuerdo con las competencias establecidas en la Ley 1122 de 2007 (artículo 34, literales b y c) para la IVC de la inocuidad de la cadena alimentaria en el sector salud, el INVIMA realiza acciones de IVC en todos los establecimientos de procesamiento de alimentos, las plantas de beneficio de animales, centros de acopio de leche, plantas de procesamiento de leche, el transporte asociado a estas actividades, y la importación y exportación de alimentos. La vigilancia se concentra en tres

ejes fundamentales: i) fábricas de alimentos; ii) Sitios de control de primera barrera y iii) Plantas de beneficio de animales de abasto público. Las ETS realizan las acciones de IVC en la distribución y comercialización de alimentos y en los establecimientos gastronómicos (restaurantes, servicios de alimentación, cafeterías, entre otros), así como, en el transporte asociado a dichas actividades (INVIMA, 2014).

3.2.1.6 Plan De Saneamiento Básico. El plan de saneamiento básico es la aplicación sistemática de medidas preventivas para unas mejores condiciones sanitarias y que disminuyan el riesgo de contaminación mediante el uso de protocolos con los procedimientos empleados para prevenir los aspectos que inician una contaminación (Díaz, 2015).

De acuerdo con la Ministerio de Salud y Protección Social (2013), en la Resolución 2674 es un mecanismo básico requerido para disminuir los riesgos de contaminación de los alimentos procesados para el consumo humano, mediante cuatro programas, los cuales son; limpieza y desinfección, manejo de residuos sólidos, control integral de plagas.

Los anteriores programas deben constar por escrito debidamente documentados sobre objetivos claros, componentes, cronograma de actividades (precisando el que, como, cuando, quien y con qué), firmados y fechados por el funcionario responsable del proceso en la planta de producción. La documentación de los programas del plan de saneamiento debe ser de fácil comprensión y utilización por cualquier persona de la empresa.

Estos documentos se deben realizar con base en el siguiente modelo

- Objetivo.
- Alcance.
- Glosario.
- Responsable.
- Desarrollo del programa.
- Recomendaciones.
- Anexos (registros de verificación y control, fichas técnicas).

Una manera eficiente y segura de llevar a cabo las operaciones de los programas del plan de saneamiento básico, es la implementación de los Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (POES) (Betancourt, 2012).

Según Nader (2000), “los POES (Procedimientos Operativos Estandarizados de Sanitización), describen tareas de saneamiento, que aseguren la conservación de la higiene, con descripción del procedimiento y asignación de responsables. Estos procedimientos deben aplicarse antes, durante y posteriormente a las operaciones de elaboración”.

3.2.1.7 Buenas Prácticas de Manufactura. Las buenas prácticas de manufactura representadas por las siglas BPM, son el conjunto de principios básicos y prácticos generales de higiene en la manipulación, preparación, elaboración, envasado, almacenamiento, transporte y distribución de alimentos para consumo humano. El Ministerio de Salud y

Proteccion Social (2013), en la Resolucion 2674 tienen como objetivo disminuir los posibles riesgos que pueda afectar la inocuidad del producto final. Las buenas prácticas de manufactura se deben tener en cuenta en cada uno de los procesos de elaboración y manipulación de alimentos. Son una herramienta esencial para lograr obtener productos seguros para la salud de los consumidores.

Y su campo de aplicación son todas las empresas y establecimientos donde se procesen alimentos. Los beneficios de que una fábrica lleve a cabo las buenas prácticas de manufactura BPM se verá reflejado en:

- El entorno de la fábrica.
- La calidad de los productos.
- La seguridad alimentaria de la fábrica.
- El aumento de las ventas, mediante la obtención de confianza en sus productos.
- La generación de alimentos saludables e inocuos.

Las buenas prácticas de manufactura – BPM, están regidas legalmente por la Resolución 2674 de 2013 y supervisadas por el Instituto Nacional de Medicamentos y Alimentos – INVIMA.

Para la implementación del plan de Saneamiento y BPM para la compañía Productos de la Provincia S.A.S, se inicia teniendo en cuenta las exigencias dadas por el ente regulador.

La adopción de un sistema de gestión de la calidad de los alimentos por la organización involucrada en la cadena alimentaria es una herramienta útil para asegurar el cumplimiento de los requisitos especificados por las leyes, estatutos, reglamentos y/o los consumidores. El diseño y la implementación del sistema de gestión de la calidad de los alimentos de una organización están influidos por factores variados, en particular por los peligros para la inocuidad de los alimentos, los productos suministrados, los procesos empleados, el tamaño y la estructura de la organización (Acha, 2015).

Para todo ello, la compañía adopta procesos, controles, verificaciones de cada uno de los procesos para garantizar la calidad de todos los productos procesados (INVIMA, 2015).

3.2.1.9. Inspección Basada en Riesgo

La inspección basada en riesgo es un enfoque para llevar a cabo la labor de inspección. Ventajas de la inspección basada en riesgo frente a la inspección tradicional:

- Asigna Prioridades - Más recursos donde existe un mayor riesgo.
- Se enfoca en los alimentos, establecimientos, etapas y peligros de mayor riesgo.
- Utiliza los datos resultantes de la inspección y vigilancia para gestionar el riesgo.
- Optimiza el tiempo que el inspector empleará para realizar cada visita.
- Posee un enfoque preventivo.

La inspección basada en riesgo se enfoca en los factores de riesgo que puedan causar enfermedades transmitidas por los alimentos (ETA), sin descuidar las eventuales infracciones o incumplimientos a la normatividad sanitaria vigente.

Tiene en cuenta entre otros: el historial del productor o elaborador y del producto, las consideraciones medioambientales, la frecuencia de incumplimientos (INVIMA, 2015).

3.2.1.8 Equipos y Utensilios. Se verificará que el establecimiento cuenta con los equipos y utensilios necesarios para desarrollar las actividades propias. Están contruidos de materiales sanitarios que disminuyen la posibilidad de contaminación del producto, son resistentes al rayado y a la corrosión. Permiten la limpieza y desinfección completa y son resistentes a los productos empleados para estos fines.

- No utilizan materiales que representen riesgo de contaminación para los alimentos.
- Los equipos se mantienen en condiciones óptimas y cuando sea necesario, permiten el desmontaje para las operaciones de limpieza y desinfección, e incluso para monitorear la contaminación por plagas.
- Todas las superficies que entran en contacto con los alimentos (incluyendo las superficies de los utensilios) son lisas, están libres de hoyos, grietas y escamas sueltas; son no tóxicas y no afectables por los productos alimenticios, y resisten repetidas operaciones de limpieza.
- El establecimiento cuenta, según sus actividades, con instrumentos o accesorios que permiten la medición de las temperaturas, durante la cocción, refrigeración y congelación de alimentos o materias primas.

Según Hernandez (2009), la generación de residuos en los servicios de alimentación industrial en Colombia es un tema crítico, debido principalmente al potencial que este aspecto ambiental tiene en cuanto a la generación de impactos tanto en la calidad e inocuidad de los productos como al medio ambiente. Se debe garantizar que no hay acumulación de residuos del producto en los equipos y utensilios impidiendo así la proliferación de microorganismos que pudieran contaminar los productos. En caso de usar utensilios en material desechable, estos son de primer y único uso.

El inspector evaluará el estado de los equipos para determinar si puede contribuir a la formación de microorganismos o suciedad que contamine los alimentos. Revisará el interior de los equipos y utensilios labor que efectuará sólo en condiciones de seguridad, e inspeccionará las aberturas y los lugares internos difíciles de alcanzar, alrededor, debajo y detrás del equipo para comprobar si existe suciedad, insectos, contaminación por roedores, etc.; controlará las condiciones sanitarias y determinará sí, y en qué forma, se limpia el equipo antes de cada uso, quién es el responsable de las operaciones de limpieza y desinfección, y qué equipo y materiales de limpieza se utilizan (INVIMA, 2015).

4. METODOLOGÍA

Para el proceso de búsqueda se desarrolló con base en los siguientes parámetros:

La fuente de información se realizó con documentación física de la compañía, información escrita por el personal operativo, motor de búsqueda Google; bases de datos académicas; páginas institucionales (incluidas las páginas de los Ministerios, Gobernaciones y Alcaldías); recursos documentales de la Organización de las Naciones Unidas para la Alimentación y la Agricultura (FAO, 2013) la Red de Información, Comunicación y Educación en Alimentación y Nutrición (ICEAN); los sitios web de las Guías Alimentarias.

La metodología del desarrollo de este trabajo, se realizó de manera diagnóstica y deductiva en el sentido que se parte la necesidad de prevenir los riesgos que puedan dar lugar a la falta de calidad o contaminación de los productos, dando cumplimiento con la normatividad colombiana, donde se reglamenta los requisitos que debe cumplir toda empresa del país donde se realicen operaciones de transformación y elaboración de alimentos así como a las empresas productoras de alimentos para el consumo humano como lo expresa la resolución 2674 de 2013.

4.1 VISITA DE INSPECCIÓN Y RECOPIACIÓN DE LA INFORMACIÓN

Se solicitó a la compañía toda la documentación necesaria para definir el estado del establecimiento, donde se recopiló los últimos oficios comisorios emitidos por la entidad regulatoria INVIMA. Con dicha información se realizó una lista de chequeo idéntica a la de la entidad regulatoria, para evaluar cambios, tales como mejoras / adelantos o empeoramiento de algún ítem evaluado anteriormente.

4.2 DIAGNÓSTICO

Se definió las deficiencias sanitarias (el nivel de cumplimiento o no del establecimiento respecto a los prerrequisitos del INVIMA) respecto a la información analizada anteriormente con la recopilación de la información según la lista de chequeo o perfil sanitario. Con la evaluación de la información, se definió hacer para la mejora, en infraestructura, estructuración y documentación a realizar, determinando el porcentaje de cumplimiento de la empresa, identificando los puntos críticos, medios y bajos a trabajar.

4.3 DISEÑO

Teniendo en cuenta los resultados obtenidos en la evaluación diagnostica, se estableció los documentos básicos para la compañía, además de lo estructural que se realizó.

Documentación.

- Limpieza y desinfección.
- Control integrado de plagas.
- Residuos sólidos.
- Abastecimiento de agua potable.

Estructuración.

- Adecuación de áreas.

4.4 DOCUMENTACIÓN ANEXA

Posteriormente se realizaron los formatos y tablas que se presentan como anexo, frente a los procedimientos, el cual serán base para el proceso de vigilancia y control.

Se realizo instructivos de:

- Limpieza y desinfección.
- Control integrado de plagas.
- Residuos sólidos.
- Abastecimiento de agua potable.

Donde cada uno de ellos tuvo su registro, tabla o formato de control para dar cumplimiento diario a lo estipulado.

4.5 CAPACITACIÓN – DIVULGACIÓN

Con la realización de los programas, procedimientos y formatos relacionados con el diseño del plan de gestión de calidad, se procedió a realizar una capacitación de divulgación de la información realizada, donde se explicó la importancia de cada uno de los documentos.

5. RESULTADOS

A continuación, se presenta los resultados de la metodología implementada para el diseño de estructuración documental de la compañía Productos de la Provincia S.A.S.

5.1 VISITA DE INSPECCIÓN Y RECOPIACIÓN DE LA INFORMACIÓN

El día 29 de marzo del 2019, se realizó la visita de inspección de recopilación de la información necesaria para poder realizar el diagnóstico inicial.

Se solicitó los registros del ente regulador, para saber el concepto sanitario emitido tenía la compañía. Después de ello, se solicitó una inspección por área para verificar el estado del cumplimiento o no de la lista de chequeo para ello se contó con el acompañamiento del representante general de la compañía, que brindo la información para la construcción de dicho trabajo.

5.2 DIAGNÓSTICO

Se tuvo en cuenta la información recopilada inicialmente con la información de la última visita del INVIMA, (oficio comisorio) se realizaron recomendaciones a los numerales que se detectan fallas y se realizan graficas de porcentaje de cumplimiento según lo evaluado.

En el formato se tuvo en cuenta los siguientes ítems:

- ✓ Instalaciones físicas
- ✓ Abastecimiento de agua potable
- ✓ Manejo y disposición de residuos líquidos
- ✓ Manejo y disposición de solidos
- ✓ Control de plagas
- ✓ Limpieza y desinfección
- ✓ Instalaciones sanitarias
- ✓ Practicas higiénicas y medidas de protección
- ✓ Educación y capacitación
- ✓ Diseño y construcción
- ✓ Equipos y utensilios
- ✓ Materias primas e insumos
- ✓ Envases y embalajes
- ✓ Operaciones de fabricación
- ✓ Operaciones de envasado y empaque
- ✓ Almacenamiento de producto terminado
- ✓ Condiciones de transporte
- ✓ Sistema de control

Al tomar la información inicial, el cual fue evaluado por el ente regulador el día 12 de junio del año 2018, se realizó un cuadro donde se sintetizó la información, y se tenga claro cuales los ítems a trabajar con rigurosidad.

Se obtiene la información y se compara con lo que contaba en la actualidad, se especifica en la tabla 1.

Tabla 1. Tabulación de datos

REQUERIMIENTO	sumatoria	%	Calificación máxima	%
INSTALACIONES FÍSICAS	10	62,5	16	100
ABASTECIMIENTO DE AGUA POTABLE	3	37,7	8	100
MANEJO Y DISPOSICIÓN DE RESIDUOS LÍQUIDOS	3	50	6	100
MANEJO Y DISPOSICIÓN DE RESIDUOS SÓLIDOS (BASURAS)	5	50	10	100
CONTROL DE PLAGAS (ARTRÓPODOS, ROEDORES, AVES)	3	37,5	8	100
LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	4	40	10	100
INSTALACIONES SANITARIAS	8	80	10	100
PRACTICAS HIGIÉNICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN	18	90	20	100
EDUCACIÓN Y CAPACITACIÓN	3	50	6	100
DISEÑO Y CONSTRUCCIÓN	13	50	26	100
EQUIPOS Y UTENSILIOS	9	64,3	14	100
MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	7	70	10	100
ENVASES Y EMBALAJES	5	83,3	6	100
OPERACIONES DE FABRICACIÓN	11	91,7	12	100
OPERACIONES DE ENVASADO Y EMPAQUE	5	83,3	6	100
ALMACENAMIENTO DE PRODUCTO TERMINADO	7	70	10	100
CONDICIONES DE TRANSPORTE	1	25	4	100
SISTEMAS DE CONTROL	3	25	12	100
TOTAL	118	60,8	194	100

Grafico 1: Nivel de cumplimiento por porcentaje de cada ítem evaluado en la lista de chequeo

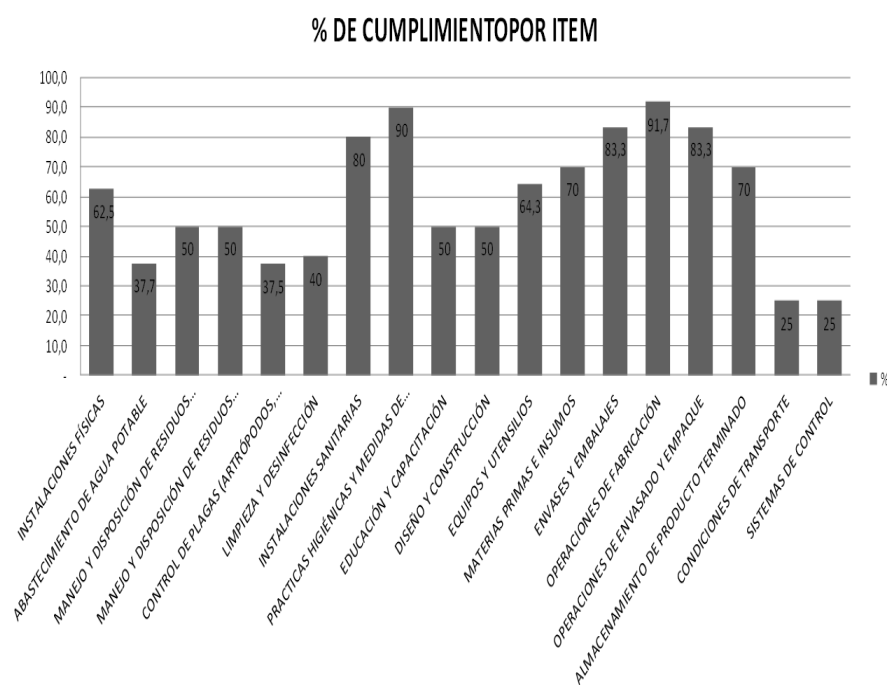
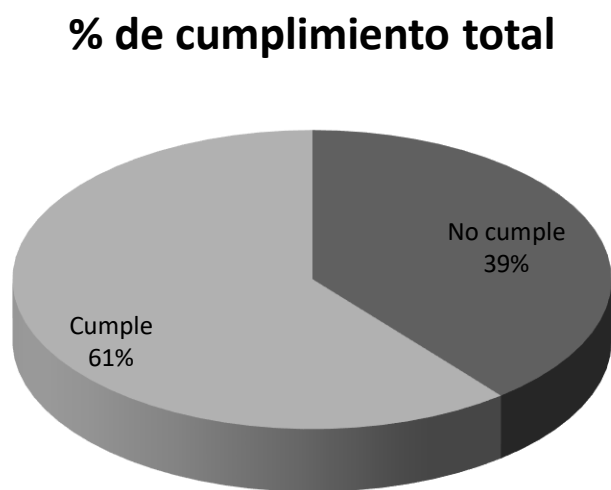


Gráfico 2: Nivel total de cumplimiento de toda la lista de chequeo.



5.2.1 Análisis de datos iniciales. Al analizar gráficamente la información, y obteniendo los resultados de cada ítem a evaluar, se identifica que la empresa Productos de la Provincia S.A.S cumple parcialmente con los requerimientos del ente regulador, ya que se observa de un cien por ciento (100%) un 61% da cumplimiento, y un 31% de no cumplimiento, donde se destaca que los siguientes ítems.

Lo primero que se realizó es analizar donde está la falla, para luego si poder atacarla y neutralizar su efecto negativo, procurando volver al correcto funcionamiento. Se dedujo que los puntos críticos que pueden ser un foco de contaminación y de riesgo para cualquier momento de la producción de un alimento, donde según la información recopilada anteriormente no superan el 20%, de un 100%, cada uno de ellos son:

En el abastecimiento de agua potable, el agua es el suministro principal para las industrias de alimentos, ya que son un aliado en la limpieza, desinfección y parte de las formulaciones de los productos. Es así como el Ministerio de Salud y Protección Social (2013), en la Resolución 2674 en el capítulo I numeral 3, afirma que El agua que se utilice debe ser potable y cumplir con las normas vigentes establecidas por el Ministerio de Salud y Protección Social.

En la compañía no tenían ningún control para saber en qué condiciones se trabaja el agua. (Condiciones físicas, químicas y microbiológicas). Es necesario levantar un plan de abastecimientos de agua, adecuándolo a las necesidades de la compañía, tocando temas importantes como, tiempo, equipos, áreas, etc.

Control de plagas la compañía no contaba con un MIP, no se encuentra estructurado ningún documento, ni proceso de mitigación o control que realicen. Como especifica Ministerio de Salud y Protección Social (2013), en la Resolución 2674 en el capítulo VI, numeral 3 Las plagas deben ser objeto de un programa de control específico, el cual debe involucrar el concepto de control integral, apelando la aplicación armónica de las diferentes medidas de control conocida. Como la compañía no cuenta con personal, insumos y equipos necesarios para la implementación de un adecuado manejo de plagas, se recomienda realizarlo por una entidad prestadora de servicio, además de ello, establecer las necesidades estructurales de la planta para realizar las correcciones y poder tener el control necesario como son sellamientos de grietas, barredores en puertas internas y externas, anegotes para ventanales, etc.

La limpieza y desinfección de la empresa no contaba con procedimientos de L&D, para ningún trabajo realizado, el personal operativo lo hace por recomendación de la persona de calidad, sin embargo no se documenta nada, el Ministerio de Salud y Protección Social (2013), en la Resolución 2674 en el capítulo VI, numeral 1 establece que cada establecimiento debe tener por escrito todos los procedimientos, incluyendo los agentes y sustancias utilizadas, así como las concentraciones o formas de uso, tiempos de contacto y los equipos e implementos requeridos para efectuar las operaciones y periodicidad de L&D. Es por ello, que por lo anteriormente descrito es obligatorio realizar procedimientos e instructivos según las áreas relacionadas con toda la trazabilidad de los productos procesados.

El sistema de control de la compañía no contaba con un sistema de seguimiento para los productos o procesos relacionados con producción, Según Ministerio de Salud y Protección Social (2013), en la Resolución 2674 en el capítulo V artículo 22, afirma que es de obligatoriedad que todas las fábricas cuenten con un sistema de control el cual debe ser esencialmente preventivo y cubrir todas las etapas de procesamiento del alimento. Donde es necesario realizar procedimientos para materias prima, instructivos de proceso, planes de muestreo y limitaciones en los procesos, además se deben realizar formatos de verificación para tener como soporte del trabajo realizado y en qué condiciones se realiza.

Además de ello, se tienen en cuenta los puntos medios de la lista de chequeo, que hacen referencia a los ítems de cumplimiento alrededor del 50%.

En el manejo y disposición de residuos sólidos se evidenció que realizaban la disposición de desechos, sin embargo, se debe formalizar el proceso y crear un punto de disposición con todas sus fases. Ya que el Ministerio de Salud y Protección Social (2013), en la Resolución

2674 capítulo VI, numeral 2 determina que, debe contarse con la elementos, áreas, recursos y procedimientos que garanticen una eficiente labor de recolección, conducción, manejo, almacenamiento interno, clasificación, transporte y disposición final.

En las Instalaciones físicas de la planta tenía áreas con dificultades sanitarias, donde se deben mejorar. Se encuentran los pisos, algunos techos, mesas, lámparas entre otras

En educación y capacitación la compañía no hace procesos de capacitación al personal. Según el Ministerio de Salud y Protección Social (2013), en la Resolución 2674 en el capítulo III artículo 13, especifica que las empresas deben tener un plan de capacitación continuo y permanente para el personal manipulador de alimentos desde el momento de su contratación y luego ser forzado mediante charla, cursos u otros medios efectivos de actualización. Dicho plan debe ser por lo menos diez (10) horas anuales. Por esta razón se debe desarrollar un plan de capacitación donde se incluyan temas acordes con la fabricación de productos y cumpliendo con la intensidad horaria exigida por la resolución.

Diseño y construcción La planta tenía áreas con dificultades sanitarias, donde se deben mejorar.

Se encontraron los pisos, algunos techos, mesas, lámparas entre otras.

Los puntos destacados de cumplimiento superior al 70% en la lista de chequeo son:

- Instalaciones sanitarias.
- Prácticas higiénicas.
- Materia prima e insumos.
- Envases y embalajes.
- Operaciones de fabricación.
- Operaciones de envasado.
- Almacenamiento de producto terminado.

Se determinó que la compañía, no cumple con los ítems reglamentados para tener la calidad necesaria de los productos procesados, se destacan puntos críticos que son de obligatoriedad para el ente regulador.

Según la Cámara De Comercio de Bogotá (2001), define como un concepto desfavorable que tiene implicaciones a las industrias como: “deben cumplir las recomendaciones, su pena de aplicación de medida sanitaria. Al momento de emitirse este concepto se podrá proceder a tomar una medida sanitaria. Cuando aplique se realizará el seguimiento a los requerimientos establecidos de acuerdo con el concepto técnico sanitario del acta de visita. En situaciones de riesgo grave para la salud pública se podrán imponer medidas sanitarias de seguridad y sanciones de acuerdo con lo establecido en los artículos 576 y siguientes de la Ley 9 de 1979”.

5.3 DISEÑO

A continuación, se presenta de manera desglosada el trabajo realizado para la estructuración documental e infraestructura que contempla el área de calidad para la compañía Productos de la Provincia.

5.3.1 Estructural. A continuación se describe los hallazgos en la parte estructural de la empresa.

5.3.1.1 Área de Bodega. Se realizó cambios de adecuación exigidos por el ente regulador en la parte estructural de la compañía.

En el área de bodega se tenían objetos fuera de uso, ilustrado en la figura 1, se disponía de la mercancía sobre el suelo y uniéndola todas las presentaciones, causando mala rotación del producto y pérdidas, figura 2.

Se inició retirando los equipos y utensilios fuera de uso del área de almacenamiento final, figura 3.

Para la organización de mercancía se hizo.

- Compra de estibas para organizar la mercancía
- Se paletizó la mercancía de poca rotación para evitar acumulación con otros productos
- Se rotularon espacios para distribuir y clasificar la mercancía
- Se adoptó la rotación de inventario por medio de EPPS

ANTES

Figura 1. Equipos fuera de uso.



Autor: Hernández, B. 2019.

Figura 2. Mercancía sobre el piso.



Autor: Hernández, B. 2019.

DESPUÉS

Figura 3. Paletizado de mercancía.



Autor: Hernández, B. 2019.

Figura 4. Mercancía sobre estibas.



Autor: Hernández, B. 2019.

5.3.1.2 Área de Producción. En el área de producción, se realizaron cambios mínimos, ya que la compañía debe reestructurar el flujo de proceso (inversión de alto costo). Sin embargo, se realizaron cambios incluidos en la lista de chequeo del INVIMA, como obligaciones.

Algunas de las puertas del área de producción, no tenían guarda escobas, figura 5, permitiendo el ingreso plagas a la planta causando contaminación (materia prima, insumos, producto terminado).

Se instalaron en cada una de las puertas críticas como se evidencia en la figura 6.

ANTES

Figura 5. *Puerta sin guarda escoba*



Autor: Hernández, B. 2019.

DESPUÉS

Figura 6. *Instalación de guarda escoba*



Autor: Hernández, B. 2019.

En el área de dispensado de insumos, se tenía varias correcciones exigidas por el ente regulador.

Se tenía un espacio con paredes, techo y mesas de material no sanitario el cual se debía retirar, observado en las figuras 7, 8

Se realizó el cambio a un lugar adecuado con estructuración adecuada y se retiró la mesa de madera y se cambió por una de acero inoxidable la cual la figura 9 y 10 lo ilustran.

ANTES

Figura 7. *Techo falso*



Autor: Hernández, B. 2019

Figura 8. *Mesa y pared de material no sanitario*



Autor: Hernández, B. 2019

DESPUÉS

Figura 9. *Reubicación del área*



Autor: Hernández, B. 2019

Figura 10. *Cambio de mesa para dispensado*



Autor: Hernández, B. 2019

En la zona de ingreso a la planta de producción, estaba construida en material poroso y agrietado, además no contaba con la instalación de agua con el tanque de almacenamiento, ver figura 11.

Se realizó la adecuación de la pared del área de ingreso, además de ello se realizó la conexión del tanque de almacenamiento de agua al grifo de lavado, como propósito de emergencia cuando no se obtenga el servicio de acueducto por la empresa prestadora se ilustra en la figura 12.

ANTES

Figura 11. *Pared de ingreso porosa*



Autor: Hernández, B. 2019

DESPUÉS

Figura 12. *Cambio de pared de ingreso*



Autor: Hernández, B. 2019

Se tenía dispuesto un lugar muy reducido y con acceso a todo el personal las etiquetas utilizadas por la empresa figuran 13.

La figura 14, ilustra los cambios realizados en la zona de almacenamiento de etiquetas, se definió un lugar para el almacenamiento de las etiquetas por marca y presentaciones, además de ello se identificó como área.

ANTES

Figura 13. Cuarto etiqueta pequeño



Autor: Hernández, B. 2019

DESPUÉS

Figura 14. Cambio de cuarto de etiqueta



Autor: Hernández, B. 2019

La empresa no contaba con un espacio definido para controlar y realizar diluciones diarias de los productos químicos utilizados para limpieza y desinfección ilustrado en la figura 16.

En la figura 15 ilustra el área de almacenamiento de productos químicos utilizados diariamente, donde el analista de calidad, diariamente prepara las diluciones de los agentes químicos y se almacenan para el personal de producción. Se adecuó un espacio para el almacenamiento de los productos puros y la indumentaria de aseo, donde solo se tuviera control del personal que lo manipula.

En las figuras 17 y 18 se muestra el cambio de almacenamiento de productos químicos, quien solo tendrá acceso la persona encargada de realizar la dosificación diaria (Analista de calidad).

DESPUÉS

Figura 15. Cuarto de almacenamiento productos químicos diarios



Autor: Hernández, B. 2019

ANTES

Figura 16. Almacenamiento P.Q



Autor: Hernández, B. 2019

DESPUÉS

Figura 17- 18. Nuevo almacenamiento de productos Q



Autor: Hernández, B. 2019

Uno de los requerimientos para el área de producción, era tener una adecuada distribución de los residuos generados. La figura 19, ilustra el punto ecológico creado realizar la adecuada separación de basuras. Se instala el recipiente de residuos orgánicos en la zona de procesamiento de dulces (la única que genera residuos orgánicos) por facilidad y evitar la contaminación entre áreas.

Figura 19. Punto ecológico



Autor: Hernández, B. 2019

Se instalaron habladores en diferentes áreas de producción, que incentiven al personal a adaptar buenas prácticas a la hora del procesamiento de alimentos.

Figura 20. *Habladores planta producción*



Autor: Hernández, B. 2019

5.3.1.3 Zona de descanso. En el área de descanso se tenía varias falencias según el diagnóstico, donde se realizaron las siguientes mejoras:

En la figura 21, se evidencia que las ventanas del área se encuentran abiertas y sin protección entre el ambiente exterior y el interior.

Se realiza la instalación de angeos para evitar el ingreso de posibles plagas, figura 22.

ANTES

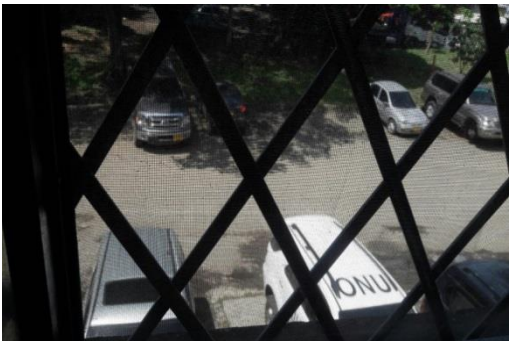
Figura 21. *Ventanas sin angeo*



Autor: Hernández, B. 2019

DESPUÉS

Figura 22. *Instalación de angeos*



Autor: Hernández, B. 2019

El Área de descanso, la zona de los vestidores, se encontraba en mal estado, causando acúmulos de residuos y posibles anidamientos de plagas Figura 23.

En la figura 24 se evidencia la realización del cambio estructural de la zona por material liso y sin grietas.

ANTES

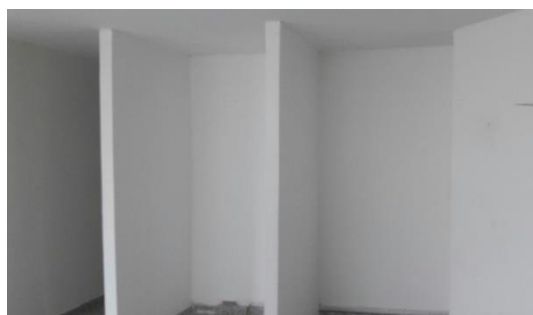
Figura 23. Vestier en mal estado.



Autor: Hernández, B. 2019

DESPUÉS

Figura 24. Instalaciones nuevas



Autor: Hernández, B. 2019

El área de descanso, el techo era en su totalidad de material no sanitario, siendo causal de anidamiento de plagas que afectaba el área de producción ver figura 25. En la figura 26 se ostenta el cambio de toda la estructura del techo, por material sanitario.

ANTES

Figura 25. Techo zona descanso



Autor: Hernández, B. 2019

DESPUÉS

Figura 26. Nuevas instalaciones (techo)



Autor: Hernández, B. 2019

Se instaló un gato hidráulico para mantener cerrada la puerta que separa producción del área de descanso, controlando la separación de ambientes como lo muestra la figura 27.

Figura 27. *Instalación de gato hidráulico*



Autor: Hernández, B. 2019

5.3.2 Documentación. Para la creación del sistema de Gestión de Calidad e Inocuidad de la empresa Productos de la Provincia S.A.S, se realizaron los siguientes procedimientos y formatos con lineamientos según resolución 2674 de 2013.

Se adjunta como anexo la tabla de verificación o lista de chequeo (*Anexo 1*). Dando paso a iniciar con la realización de documentos, se inició realizando un procedimiento para la creación de documentación, “*Procedimiento para el Control de Documentos y Registros*” SIG-PR-001 (*Anexo 2*), donde se definen las directrices para la creación de dichos formatos. Además de ello, se crea un “*Listado Maestro de Documentos*” SIG-LM-001 (*Anexo 3*), para tener control y verificar los documentos normalizados autorizados dentro de la compañía.

5.3.2.1 Abastecimiento de agua potable.

5.3.2.1.1 Planes.

- ✓ **Plan de saneamiento básico SIG-PL-001 (*Anexo 4*).** Se desarrolló el plan de saneamiento básico por la necesidad de controlar el abastecimiento de agua potable dentro de la planta de producción.

5.3.2.1.2 Instructivos.

- ✓ **Análisis diario de agua potable COC-INS-027 (*Anexo 5*).** Se realizó teniendo en cuenta que se debe tener un procedimiento estandarizado para realizar los análisis necesarios al suministro de agua, utilizados en producción.
- ✓ **L&D Tanque almacenamiento de agua COC-INS- 020 (*Anexo 6*).** Se realizó, por la necesidad de realizar una limpieza y desinfección adecuada y estandarizada para el tanque de almacenamiento de agua potable.

5.3.2.1.3 Formatos.

- ✓ **Control diario de análisis de agua COC- FO- 011 (Anexo 7).** Se creó para realizar el control y verificación del análisis realizado diariamente al suministro del agua.
- ✓ **Control de L&D tanque de almacenamiento de agua COC-FO-019 (Anexo 8).** Se realizó por la necesidad de controlar y tener como soporte la limpieza realizada en el tanque de almacenamiento.

5.3.2.1.4 Cronograma.

- ✓ **Cronograma de análisis y muestreo de agua potable (Anexo 9).** Se creó como anexo en el plan de saneamiento básico, en la parte de abastecimiento de agua potable.

5.3.2.2 Manejo y disposición de residuos.

5.3.2.2.1 Planes.

- ✓ **Plan de saneamiento básico SIG-PL-001(Anexo 4).** Se creó por la necesidad de establecer las directrices de la parte de manejo de residuos en la compañía.

5.3.2.2.2 Instructivos.

- ✓ **Manejo y disposición de residuos sólidos COC-INS-003 (Anexo 10).** Se establece el procedimiento correcto de los residuos sólidos generados en la planta de producción.
- ✓ **Manejo y disposición de residuos orgánicos COC-INS-001 (Anexo 11).** Se establece el procedimiento estandarizado del manejo de residuos orgánicos.

5.3.2.2.3 Tablas.

- ✓ **Identificación de colores de residuos generados. COC-TBL-001 (Anexo 12).** Se creó por la necesidad de identificar por colores los residuos generados en la planta de producción y en las diferentes áreas de la empresa.

5.3.2.3 Manejo y disposición de residuos peligrosos.

5.3.2.3.1 Planes.

- ✓ **Plan de saneamiento básico SIG-PL-001 (Anexo 4).** Se creó por la necesidad de establecer las directrices de la parte de manejo de residuos en la compañía.

5.3.2.3.2 Instructivos.

- ✓ **Manejo y disposición de residuos peligrosos COC-INS-002 (Anexo 13).** Se estableció por la necesidad de tener un procedimiento y la clasificación correcta de los residuos peligrosos generados.

5.3.2.3.3 Tablas.

- ✓ **Identificación de colores de residuos generados. COC-TBL-001 (Anexo 12).** Se creó por la necesidad de identificar por colores los residuos generados en la planta de producción y en las diferentes áreas de la empresa.

5.3.2.4 Control de plagas.

5.3.2.4.1 Planes.

- ✓ **Plan de saneamiento básico SIG-PL-001(Anexo 4).** Se creó por la necesidad de establecer directrices en el área de control de plagas.

5.3.2.4.2 Procedimientos.

- ✓ **Procedimiento control integrado de plagas COC- PR- 028(Anexo 14).** Se realizó para contar con la estandarización de la realización del control de plagas en la compañía.

5.3.2.5 Limpieza y desinfección.

5.3.2.5.1 Planes.

- ✓ **Plan de saneamiento básico SIG-PL- 001 (Anexo 4).** Se creó con el fin de establecer las directrices de la limpieza y desinfección de toda el área de producción.

5.3.2.5.2 Cronograma.

- ✓ **Cronograma mensual de L&D de producción (Anexo 15).** Se generó un cronograma de L&D para tener un control de periodicidad para cada una de las instalaciones.

5.3.2.5.3 Instructivos.

- ✓ **Limpieza y desinfección de equipos.** Se crearon diferentes instructivos, cada uno dirigido y estandarizado para la L&D del equipo
 - a) L&D Maquina de sellos COC-INS-017(Anexo 16).
 - b) L&D Despulpadora. COC-INS- 015 (Anexo 17).
 - c) L&D Marmitas. COC-INS- 019 (Anexo 18).
 - d) L&D termoencogido. COC-INS- 025 (Anexo 19).

- e) L&D Balanzas – grameras *COC-INS- 010 (Anexo 20)*.
 - f) L&D Empacadora Flow pack. *COC-INS- 016 (Anexo 21)*.
 - g) L&D Refrigerador. *COC-INS- 013 (Anexo 22)*.
- ✓ **Limpieza y desinfección superficies no contacto con alimentos.** Se crearon por la necesidad de estandarizar la limpieza y desinfección de cada superficie de producción.
- a) L&D Pisos y pasillos. *COC-INS-007 (Anexo 23)*.
 - b) L&D paredes. *COC- INS- 008 (Anexo 24)*.
 - c) L&D cortinas. *COC-INS-009 (Anexo 25)*.
 - d) L&D utensilios de aseo. *COC-INS- 018 (Anexo 26)*.
- ✓ **Limpieza y desinfección de material de empaque.** Se creó para garantizar la adecuada L&D de cada uno de los materiales de empaque en producción.
- a) Desinfección de material de empaque plástico. *COC-INS-026 (Anexo 27)*.
 - b) Desinfección de empaque natural *COC-INS- 014 (Anexo 28)*.
- ✓ **Limpieza y desinfección de utensilios en contacto directo con alimentos.** Se creó con la necesidad de establecer un procedimiento estandarizado para cada uno de los utensilios del área de producción.
- a) L&D utensilios de producción. *COC-INS- 022 (Anexo 29)*.
 - b) L&D mesas de procesamiento. *COC-INS- 011(Anexo 30)*.
 - c) L&D recipiente de almacenamiento de leche. *COC-INS-012 (Anexo31)*.
- ✓ **Productos de Limpieza de Desinfección.** Se creó con la necesidad de establecer de manera estandarizada la preparación de los productos de limpieza y desinfección para el área de producción.
- a) Preparación manual de P. químicos *COC-INS- 021 (Anexo 32)*.

5.3.2.5.4 Formatos.

- ✓ **Verificación L&D diaria por área.** *COC-FO- 005 (Anexo 33)*. Se realizó para tener prueba física de cómo se está realizando la L&D diaria de cada una de las áreas.
- ✓ **Control de L&D material de empaque.** *COC- 014 (Anexo 34)*. Se realizó para tener el control de lotes (Trazabilidad), de la desinfección del material de empaque a utilizar el área de producción.

5.3.2.5.5 Tablas.

- ✓ **Concentraciones y usos de productos químicos.** *COC- TBL-003 (Anexo 35)*. Se creó para facilitar las concentraciones de cada uno de los productos para L&D, sintetizando la información de las fichas técnicas de los productos.
- ✓ **Código de colores utensilios de L&D.** *COC-TBL-002 (Anexo 36)*. Se realizó para establecer un color para cada área, y darles control a los elementos de aseo.

5.3.2.6 Practicas higiénicas y medidas de protección.

5.3.2.6.1 Instructivos.

- ✓ **Instructivo L&D lavado de manos COC- INS-023 (Anexo 37).** Se creó para estandarizar el adecuado lavado de manos para el personal manipulador.
- ✓ **Instructivos relación empleada – empresa COC-INS-024 (Anexo 38).** Se creó para identificar las obligaciones del emprado y empleador frente a las necesidades de BPM en planta.
- ✓ **Control de ingreso de visitantes COC- IN -029 (Anexo 39).** Se creó para establecer directrices referentes al ingreso del personal externo.

5.3.2.6.2 Formatos.

- ✓ **Ingreso de visitantes COC-FO-020 (Anexo 40).** Se estableció por la necesidad de tener un control de ingreso de personal a la planta de producción.
- ✓ **Verificación de BPM manipuladores. COC-FO- 002 (Anexo 41).** Se creó, para garantizar el cumplimiento de BPM del personal manipulador y realizar indicadores de calidad.

5.3.2.7 Educación y capacitación.

5.3.2.7.1 Planes.

- ✓ **Plan de capacitación. SIG-PL-002 (Anexo 42).** Se cran las directrices de la educación y capacitación para el personal manipulador.

5.3.2.7.2 Formatos.

- ✓ **Formato de capacitación. COC-FO- 013 (Anexo 43).** Se creó para resumir todos los ítems a trata en cada una de las capacitaciones dadas.
- ✓ **Control de registro asistencia COC- FO-012 (Anexo 44).** Se creó como control físico de asistencia del personal a cada capacitación.

5.3.2.7.3 Cronograma.

- ✓ **Cronograma anual de capacitación (Anexo 45).** Se creó como parte del plan de educación y capacitación.

5.3.2.8 Materias prima e insumos.

5.3.2.8.1 Instructivos.

- ✓ **Ingreso de productos perecederos. COC-INS- 005 (Anexo 46).** Se creó por la necesidad de tener establecido los lineamientos y características para el ingreso de productos perecederos para producción.
- ✓ **Ingreso de insumos no perecederos. COC-INS- 004 (Anexo 47).** Se creó por la necesidad de tener establecido los lineamientos y características para el ingreso de productos no perecederos para producción.
- ✓ **Ingreso y recepción de leche. COC-INS-006 (Anexo 48).** Se creó por la necesidad de tener establecido los lineamientos y características para el ingreso de leche. (Se realizó un procedimiento aparte por ser un producto crítico para la compañía).

5.3.2.8.2 Formatos.

- ✓ **Control de lotes de vencimiento de insumos. COC- FO- 01 (Anexo 49).** Se creó con el fin de tener un control interno de insumos por fechas de vencimiento.
- ✓ **Control de ingreso materias primas e insumos. COC-FO-016 (Anexo 50).** Se creó por la necesidad de tener una buena rotación del producto y usar la herramienta PEPS.
- ✓ **Control de calidad recepción de leche. COC- FO-010 (Anexo 51).** Se realiza por control de las variables establecidas para la recepción de la leche.

5.3.2.9 Almacenamiento de producto terminado.

5.3.2.9.1 Formato.

- ✓ **Control de temperatura y limpieza de refrigerador. COC- FO- 008 (Anexo 52).** Se realizó, para suplir la necesidad de monitorear la temperatura el refrigerador que se dispone la materia prima perecedera, además de ello la limpieza del mismo.
- ✓ **Monitoreo de temperatura y humedad. COC- FO- 007 (Anexo 53).** Se creó con el fin de monitorear las variables de humedad y temperatura en el cuarto de secado y en el área de insumos.

5.3.2.10 Condiciones de transporte.

5.3.2.10.1 Instructivo.

- ✓ **Verificación de condiciones de transporte *COC-IN-030 (Anexo 54)*.** Se creó por la necesidad tener un procedimiento estandarizado de verificación del vehículo transportador de alimentos, que cumpla con todos los requisitos de calidad.

5.3.2.10.2 Formato.

- ✓ **Tabla de verificación *COC- FO-021 (Anexo 55)*.** Se creó para tener registro físico de las inspecciones al vehículo transportado de alimentos de la compañía.

5.3.2.11 Sistema de control.

5.3.2.11.1 Procedimiento.

- ✓ **Control de equipos *SIG-PR-002 (Anexo 56)*.** Se realiza con el fin de darle control y lineamientos de todo lo relacionado a equipos de la planta de producción.

5.3.2.11.2 Formato.

- ✓ **Monitoreo de temperatura y humedad. *COC- FO- 007(Anexo 57)*.** Se creó con el fin de monitorear las variables de humedad y temperatura en el cuarto de secado y en el área de insumos.

5.3.2.11.3 Cronograma.

- ✓ **Cronograma de mantenimiento preventivo *SIG-PR-002 (Anexo 58)*.** Se creo con el fin de tener la programación anual de los controles de los equipos.

6. DOCUMENTACIÓN ADICIONAL

Se realizó documentación adicional (formatos), por control de procesos críticos dentro de la compañía, los cuales son:

6.1 FORMATOS

6.1.1 Control de producto terminado. Se determina que se cumpla con las especificaciones necesarias, se crearon dos formatos para el rechazo y retención de producto.

- a) Rechazo de producto *COC-FO-003 (Anexo 59)*
- b) Retenido de productos *COC-FO-004 (Anexo 60)*

6.1.2 Riesgo de contaminación. Se observa un equipo con dificultades altas complicaciones para la limpieza por su estructura, es por ello que se creó un formato de verificación y liberación del equipo por parte del área de calidad.

- a) Verificación de L&D máquina de sellos *COC-FO-006 (Anexo 61)*.

6.1.3 Verificación de pesos. Todo producto terminado debe salir al consumidor con el peso neto descrito en la etiqueta, es por ello que es necesario la verificación aleatoria diaria de los productos procesados.

- a) Verificación de pesos de producto terminado *COC-FO-015 (Anexo 62)*.

6.1.4 Variables de caldera. La caldera debe tener unos parámetros establecidos para el correcto funcionamiento, se determina que es importante saber en qué condiciones esta.

- a) Verificación de parámetros fisicoquímicos de aguas de caldera. *COC-FO-017 (Anexo 63)*.

6.2 FICHAS TÉCNICAS

Se realizaron fichas técnicas de los productos más comercializados de la compañía, para tener claro y en medio físico las características de cada producto.

6.2.1 Conservas. A continuación, se especifican las fichas técnicas realizadas para dicha área.

- a) Breda en almíbar *-PRO-FI-001 (Anexo 64)*.
- b) Cernido de guayaba la locura – *PRO-FI- 002 (Anexo 65)*.
- c) Chontaduro en salmuera *PRO-FI- 003 (Anexo 66)*.
- d) Cascos de guayaba el almíbar *PRO-Fi- 004 (Anexo 67)*.
- e) Motas de guanábana *PRO-FI-005 (Anexo 68)*.
- f) Cernido de guayaba *PRO-FI- 014 (Anexo 69)*.

6.2.2 Dulces a base de leche. A continuación, se especifican las fichas técnicas realizadas para dicha área.

- a) Cocadas de manjar blanco *PRO-FI-006 (Anexo 70)*.
- b) Dulce de leche tipo arequipe *PRO-FI-007 (Anexo 71)*.
- c) Manjar blanco *PRO-FI- 008 (Anexo 72)*.
- d) Manjar blanco sin azúcar añadido *PRO-FI-009 (Anexo 73)*.

6.2.3 Empaque Manual. A continuación, se especifican las fichas técnicas realizadas para dicha área.

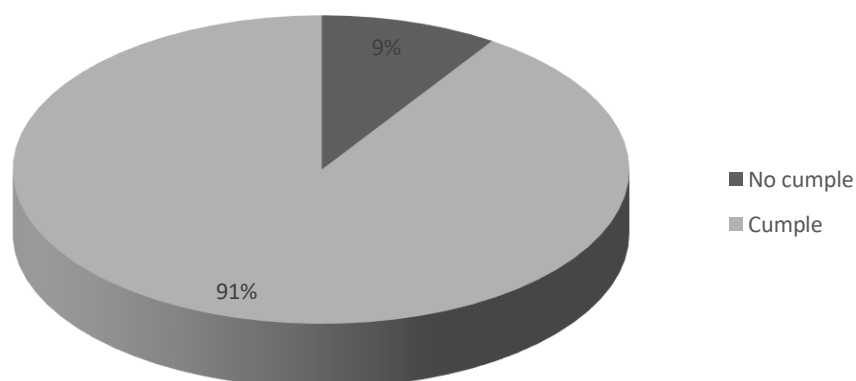
- a) Bocadillo veleño *PRO-FI-010 (Anexo 74)*
- b) Rollo de manjar blanco *PRO-FI-011 (Anexo 75)*
- c) Rollo de guayaba con manjar blanco *PRO-FI-012 (Anexo 76)*
- d) Sello de manjar blanco *PRO-FI-013 (Anexo 77)*

7. ANÁLISIS FINAL

A continuación, se detalla la tabulación de datos relacionados con la evaluación final de los procesos realizados.

Tabla 4. Tabulación de datos Lista de chequeo final				
REQUERIMIENTO	sumatoria	%	Calificación máxima	%
INSTALACIONES FÍSICAS	12	85.7	14	100
ABASTECIMIENTO DE AGUA POTABLE	6	75	8	100
MANEJO Y DISPOSICIÓN DE RESIDUOS LÍQUIDOS	5	83.3	6	100
MANEJO Y DISPOSICIÓN DE RESIDUOS SÓLIDOS (BASURAS)	10	100	10	100
CONTROL DE PLAGAS (ARTRÓPODOS, ROEDORES, AVES)	8	100	8	100
LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	10	100	10	100
INSTALACIONES SANITARIAS	10	100	10	100
PRACTICAS HIGIÉNICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN	20	100	20	100
EDUCACIÓN Y CAPACITACIÓN	4	66.6	6	100
DISEÑO Y CONSTRUCCIÓN	21	78.6	26	100
EQUIPOS Y UTENSILIOS	11	78.6	14	100
MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	10	100	10	100
ENVASES Y EMBALAJES	6	100	6	100
OPERACIONES DE FABRICACIÓN	13	92.8	14	100
OPERACIONES DE ENVASADO Y EMPAQUE	6	100	6	100
ALMACENAMIENTO DE PRODUCTO TERMINADO	10	100	10	100
CONDICIONES DE TRANSPORTE	4	100	4	100
SISTEMAS DE CONTROL	11	91.6	12	100
TOTAL	176	90.7	194	100

Gráfico 3. Diagnostico final



7.1 ANÁLISIS FINAL DE DATOS

Se pudo evidenciar que la evaluación final de la lista de chequeo de la empresa Productos de la Provincia S.A.S, se encuentra un cambio de mejora considerable entre los ítems de menor cumplimiento. Pasando de estar inicialmente con un cumplimiento del 61 % a un 91%, mostrando el cambio en un 30%. Donde se destaca la mejora de los ítems críticos que no superaban el 20%, pasaron a estar entre el 90% y 100%.

Abastecimiento de agua potable: Se creó el plan de saneamiento básico, donde se incluyó las condiciones necesarias para el adecuado uso del suministro, contando con instructivos y formatos de verificación.

Control de plagas: Se creó el MIP de la empresa y se contrató a la empresa Sanicontrol S.A, de la ciudad de Cali, para realizar el servicio de limpieza y desinfección, sistemas de control, manejo, disposición de residuos sólidos y educación y capacitación.

El 9% que aún quedo sin cumplimiento para la empresa se trata de los ítems

- Instalaciones físicas
- Diseño y construcción

Donde se debe realizar cambios estructurales en la planta de producción, como son la adecuación de paredes y techos falsos, pisos, y la evaluación de cruces de flujo del procesamiento de alimentos.

Tabla 5. Capacitación – divulgación.

Contenido
<p>Presentación de Power Point, explicando el temario a tratar</p> <p><i>“Divulgación del diseño la estructura documental de Calidad e Inocuidad de la empresa Productos de la Provincia S.A.S a través de formatos y procedimientos según resolución 2674 de 2013”.</i></p>
Dirigido a
Personal manipulador planta de producción
Objetivo
<p>Presentar el diseño del Sistema de gestión de calidad de la compañía Productos de la Provincia, y comenzar a implementar los lineamientos establecidos.</p> <p>Trasmitir los nuevos requerimientos de algunos procesos al personal operativo.</p>
Metodología
<p>Metodología teórica.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Se da un suministro visual (diapositivas), explicando el contenido del sistema de gestión de calidad. • Se explica cada el contenido de cada documento y su importancia. <p>Metodología Practica.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Se explica y enseña en planta al personal operativo cada uno de los procedimientos del tema a tratar.

Tabla 6. Cronograma de divulgación y capacitación.

Mes	Tema a tratar
Mes 1	Presentación y socialización del trabajo realizado.
Mes 2	Socialización de Plan de saneamiento
Mes 3	Socialización instructivos y formatos de control para L&D. Áreas Equipos Utensilios Utensilios de producción Elementos de aseo
Mes 4	Socialización de instructivos y formatos de control para BPM.
Mes 5	Socialización instructivos y formatos Abastecimiento de agua potable.
Mes 6	Socialización instructivos y formatos de control sobre sistemas de control
Mes 7	Socialización instructivos y formatos Manejo y disposición de residuos solidos
Mes 8	Socialización instructivos y formatos Educación y capacitación

8. CONCLUSIONES

Al finalizar el trabajo de grado en la compañía Productos de la Provincia S.A.S, los factores más relevantes que permitieron alcanzar los objetivos establecidos fueron:

- Con la estructuración, la documentación necesaria para el área de calidad se logró desarrollar procesos y procedimientos que permitieron tener una idea más clara de todo lo que implica realizar una producción de un producto alimenticio con altos estándares, además, del conocimiento sobre la normatividad de la resolución 2674 del 2013 exigida para un producto alimenticio con el fin de satisfacer las necesidades de los clientes y los consumidores ofreciendo un producto de excelente calidad.
- Se logró con el cumplimiento general dando un porcentaje (%) del 91% con respecto a la lista de chequeo utilizada como base. Se cumple con los requerimientos básicos dados por el ente regulador INVIMA, donde se evidencio a través de un diagnostico que inicialmente contaban con un 61% de cumplimiento, y finalizando el trabajo se obtuvo un cumplimiento por encima de lo esperado. El cual se indica evidentemente una diferencia estadísticamente significativa antes y después de aplicar un programa sobre control de calidad para la empresa.
- Se cumplió con un porcentaje alrededor del 90%, pudiendo llegar a las oportunas decisiones por parte de la compañía, al decidir diseñar la parte documental e infraestructura del área de producción como parte inicial y fundamental del sistema de gestión, donde se evidencio la inversión de la compañía tanto económica, de tiempo y personal especializado, garantizando los estándares mínimos de una empresa procesadora de alimentos de alto riesgo.
- Se logró con la realización de todos los programas, procedimientos, instructivos cada uno de ellos, con formatos y/o tablas necesarias para tener un control diario de los procesos llegando a una estandarización de la calidad de cada una de las labores realizadas en la planta de producción, para esto se capacito al personal por quince días, introduciendo conciencia y realizando controles para la adaptación del nuevo sistema de gestión de la calidad de la compañía.

9. RECOMENDACIONES

A la compañía, continuar con el programa de control de calidad para los trabajadores, ya que dicho programa seguirá generando buenos resultados y avances significativos en el cumplimiento de alcance de metas que contribuyen a objetivos planteados para el crecimiento sostenible de dicha fábrica.

Al departamento de Control de Calidad, exhortarlos a continuar trabajando en los factores relevantes y a implementar el trabajo realizado que permite alcanzar los objetivos corporativos. Los cuales están contribuyendo a la excelente gestión en el departamento de calidad,

Además de ello, seguir con el programa de estructuración de la compañía en producción.

10. REFERENCIAS BIBLIOGRAFICAS

ACHA, Maria. "Alimentos y generalidades". Bogota, 2015. Internet (<http://www.ibnorca.org/>)

ARROYO, Mauricio. "Guía para la elaboración de Procedimientos y Registros en establecimientos". Buenas practicas, 2016. Internet: (http://www.seguridadalimentaria.posadas.gov.ar/images/stories/guias/guia_diseno_magn%20%20%20uales_bpm_poes.pdf)

AUDITORIA, C. d. "Ministerio de secretaria general de la presidencia", 2000 .Internet: (<https://www.auditoriainternadegobierno.gob.cl/>)

BETANCOURT, Fernando. "Sistema y modelos de salud para documentación en las redes". Colombia, 2012. Internet: (<http://www.scielo.org.co/pdf/rgps/v12n24/v12n24a08.pdf>)

BOGOTA, C. "Obtenido de Concepto sanitario. Colombia", 2001. Internet: (<https://bibliotecadigital.ccb.org.co/bitstream/handle/11520/23282/Articulo%20concepto%20Sanitario%2031%20ene.pdf?sequence=1&isAllowed=y>)

BOLIVARIANA, Universidad P. "Diseño de documentacion e implementacion del sistema de gestion de la calidad de la empresa", 2000. Internet: (https://repository.upb.edu.co/jspui/bits/1tream23456789/936/1/digital_19631.pdf)

DECRETO1575 . "Sistema para la Protección y Control de la Calidad del Agua para consumo humano", 2007. Internet: (<https://www.minambiente.gov.co/images/GestionIntegraldelRecursoHidrico/pdf/Disponibilidad-del-recurso-hidrico/Decreto-1575-de-2007.pdf>)

DIAZ, Cristian. "Sistema de adecuación de planes de saneamientos para industria", 2015. Internet: (http://scienti.colciencias.gov.co:8081/cvlac/visualizador/generarCurriculoCv.do?cod_rh=0001481174)

ESCOBAR, Marcela. Calidad de los alimentos, estandarización, 2017. Internet: (https://www.researchgate.net/publication/325205783_Calidad_de_los_alimentos_estandarizacion_y_Ferias_del_Agricultor_en_Costa_Rica)

FAO. ORGANIZACIÓN DE LAS NACIONES UNIDAS PARA LA ALIMENTACIÓN Y LA AGRICULTURA. Estandarización y control de calidad, 2013. Internet: (<http://www.fao.org/3/x5056s/x5056S02.htm>)

GARCIA, Santiago. Sistema de gestion de la calidad ISO 9001, 2009. Internet: (<https://www.slideshare.net/lgarci148/sistemas-de-gestin-de-calidad-iso-9001>)

GONZALEZ, Daniel. Normas Haccp "Sistema de analisis de riesgos y puntos criticos de control", 2003. Internet: (http://nulan.mdp.edu.ar/1616/1/11_normas_haccp.pdf)

HERNANDEZ, Dario. Plan de manejo integral de residuos generados en los procesos productivo y de servicio para la empresa, 2009. Internet: (<http://repositorio.utp.edu.co/dspace/bitstream/handle/11059/1222/6284C399.pdf;jsessionid=D7196E1628264978127018A60D10BE31?sequence=1>)

INVIMA. Funciones de inspección, vigilancia y control a los establecimientos, 2011. Internet: (<https://paginaweb.invima.gov.co/nuestra-entidad/funciones/generales.html>)

INVIMA. Funciones de inspeccion, vigilanciay control de los establecimientos productores y comercializadores, 2011. Internet: (<https://paginaweb.invima.gov.co/nuestra-entidad/funciones/generales.html>)

INVIMA. Formato de verificación de plan HACCP, 2014. Internet: (https://www.invima.gov.co/procesos/archivos/procesos_eliminados/auditoria_y_certificaciones/formato/f28-pm07-ac.doc)

INVIMA. Manual de la industria de alimentos, 2015. Internet: <https://www.invima.gov.co/documents/20143/1402493/28.+Manual+de+IVC+de+Alimentos+y+B>

INSTITUTO COLOMBIANO DE NORMAS TÉCNICAS Y CERTIFICACION. ISO 3951. Procedimientos de muestreo para inspección por variables. Bogota, ICONTEC. 2013. Internet: (<https://www.iso.org/standard/57491.html>)

INSTITUTO COLOMBIANO DE NORMAS TÉCNICAS Y CERTIFICACION ICONTEC. ISO 9000. Sistema de Gestion de la calidad. Fundamentos y vocabulario. Bogota, ICONTEC. 2015. Internet: (<https://www.iso.org/obp/ui/es/#iso:std:iso:9000:ed-4:v1:es>)

LEPORATI, Michell. Comision Nacional de Investigacion, 2018. Internet: (https://www.conicyt.cl/regional/files/2018/04/6.-Dr.-Michel-Leporati_op.pdf)

LOPEZ, Manuel. Higiene, Inspeccion y control de los alimentos, 2000. Internet: (<http://www.uco.es/nutybro/docencia/higiene/documentos/historia%20web.pdf>)

MINISTERIO DE SALUD Y PROTECCION SOCIAL. Resolucion2115. "características, instrumentos básicos y frecuencias del sistema de control y vigilancia para la calidad del agua para consumo humano", 2007. Internet: https://www.minambiente.gov.co/images/GestionIntegraldelRecursoHidrico/pdf/Legislaci%C3%B3n_del_agua/Resoluci%C3%B3n_2115.pdf)

MINISTERIO DE SALUD Y PROTECCION SOCIAL. Resolucion2674. establece los requisitos y condiciones bajo las cuales el Instituto Nacional de Vigilancia de Medicamentos y Alimentos INVIMA, 2013. Internet: (http://scienti.colciencias.gov.co:8081/cvlac/visualizador/generarCurriculoCv.do?cod_rh=0001481174)

MINSALUD. "Calidad e inocuidad de alimentos", 2020. Internet: (<https://www.minsalud.gov.co/salud/Paginas/inocuidad-alimentos.aspx>)

NADER, Antonio. La calidad. aplicación de sus principios a los alimentos. su visualización por distintos sectores. Bogota, 2000. Internet: (http://www.fao.org/tempref/GI/Reserved/FTP_FaoRlc/old/prior/comagric/codex/pdf/calidad.pdf)

ORGANIZACION MUNDIAL PARA LA SALUD. Food Safety- a world-wide public health issue. 1998. Internet: (<https://www.who.int/>)

ORGANIZACION MUNDIAL PARA LA SALUD. Conceptos básicos sobre los alimentos, 2007. Internet: (<https://www.who.int/es/about/who-we-are/contact-us>)

PETRELLI, Nikollas. ¿Cuáles son las normas que regulan la Inocuidad Alimentaria? , 2015. Internet: (<https://www.isotools.com.co/inocuidad-alimentaria-colombia/>)

SAIA. El control de calidad en los alimentos, 2007. Internet: (<https://saia.es/control-calidad-alimentos/>)

SANTANDER, Universidad. Procedimiento de control de documentos externos, Procedimiento Control de Documentos Externos. Bogota, 2008.

SANZ. Dinámica del sistema lechero mexicano, en marco regional y global, 1998. Internet: ([https://books.google.com.co/books?id=pZLbomndQPkC&pg=PA205&lpg=PA205&dq=\(Sanz,+1988\).&source=bl&ots=4-U4mJ_jYC&sig=ACfU3U2Ge_8ffsBOgGnJiNHiaKi6dLiQBw&hl=es-419&sa=X&ved=2ahUKEwjZ7-S3z8rpAhXlmeAKHfunB1oQ6AEwAXoECA0QAQ#v=onepage&q=\(Sanz%2C%201988\).&f=false](https://books.google.com.co/books?id=pZLbomndQPkC&pg=PA205&lpg=PA205&dq=(Sanz,+1988).&source=bl&ots=4-U4mJ_jYC&sig=ACfU3U2Ge_8ffsBOgGnJiNHiaKi6dLiQBw&hl=es-419&sa=X&ved=2ahUKEwjZ7-S3z8rpAhXlmeAKHfunB1oQ6AEwAXoECA0QAQ#v=onepage&q=(Sanz%2C%201988).&f=false))

SISTEMA INTEGRADO DE GESTION. Formatos para crear un SIG. Medellin, Colombia, 2001. Internet: (<http://calidad.idu.gov/>)

SILVA, Patricia. La labor educativa desde la dimension curricular, 2000. Internet: (<https://go.gale.com/ps/anonymous?id=GALE%7CA146790864&sid=googleScholar&v=2.1&it=r&linkaccess=abs&issn=16094808&p=AONE&sw=w>)

UNIDAD DE PROTECCION. Procedimiento estrategico para la elaboracion, revision y actualizacion de objetivos de la calidad en documentos, 2009. Internet: (<http://www.feet.ulpgc.es/wp-content/uploads/2011/03/FCEE-PEC01-R03-Elaboracion-y-revision-de-la-politica.pdf>)

USDA. Departamento de agricultura de los Estados Unidos, 2000. Internet: (https://www.nass.usda.gov/Publications/Ag_Statistics/2000/index.php)

VALLE, Universidad. Control de documentos y Registros, 2013. Internet: (http://gicuv.univalle.edu.co/documentos/documentos_divulgacion_socializacion/taller_ac%20tualizacion/CapacControlDocyRegiOct013.pdf)

WILSOFT. El origen del control de la calidad en alimentos, 2018. Internet: (<http://www.wilsoft-la.com/origen-del-control-de-calidad-en-alimentos/>)

ZAMBRANO, Hernando. Analisis quimico de alimentos, 2002 Internet:
([https://www.ecured.cu/An%C3%A1lisis_qu%C3%ADmico_de_los_alimentos:_M%C3%A9todos_cl%C3%A1sicos_\(Libro\)](https://www.ecured.cu/An%C3%A1lisis_qu%C3%ADmico_de_los_alimentos:_M%C3%A9todos_cl%C3%A1sicos_(Libro)))

11. ANEXOS

Anexo 1.

Tabla 1. Evaluación inicial de parámetros					
ASPECTOS A VERIFICAR		Diagnostico INVIMA	OBSERVACIONES INVIMA 15-06-2018	OBSERVACIONES VISITA 29-03-19	RECOMENDACIONES
1.-	INSTALACIONES FÍSICAS				
1.1	La planta está ubicada en un lugar alejado de focos de insalubridad o contaminación y sus accesos y alrededores se encuentran limpios (maleza, objetos en desuso, estancamiento de agua, basuras) y en buen estado de mantenimiento. <i>(numerales 1.1 y 1.3 del artículo 6, Resolución 2674 de 2013)</i>	Cumplido	NA	NA	NA
1.2	El funcionamiento de la planta no pone en riesgo la salud y bienestar de la comunidad. <i>(numeral 1.2 del artículo 6, Resolución 2674 de 2013)</i>	No evaluado	NA	Se observa que el lugar no pone en riesgo la salud del consumidor final del alimento procesado en dicha planta	NA
1.3*	La edificación está diseñada y construida de manera que protege los ambientes de producción y evita entrada de polvo, lluvia e ingreso de plagas y animales domésticos u otros contaminantes. <i>(numerales 2.1 y 2.7 del artículo 6, Resolución 2674 de 2013)</i>	Cumplido	NA	Se evidencia que la construcción evita la entrada de polvo y lluvia, sin embargo, falta de guarda escobas en la puerta principal de producción (ingreso de materia prima e insumos)	Instalar guarda escobas a las puertas principales y las que se encuentran dentro de la planta
1.4	La edificación está construida en proceso secuencial (recepción insumos hasta almacenamiento de producto terminado) y existe una adecuada separación física de aquellas áreas donde se realizan operaciones de producción susceptibles de ser contaminadas, evitan la contaminación cruzada y se encuentran claramente señalizadas. <i>(numerales 2.2 y 2.3 del artículo 6, Resolución 2674 de 2013)</i>	No cumplido		Se observa que no se ha modificado las instalaciones desde la visita anterior. Hay contraflujos en el proceso de manjar blanco del producto.	Plantar el cambio estructural de la planta a largo plazo
1.5	La edificación y sus instalaciones están construidas de manera que facilite las operaciones de limpieza, desinfección y control	No evaluado	NA	Se observa que las instalaciones son acordes	NA

	de plagas. (numeral 2.4 del artículo 6, Resolución 2674 de 2013)			para realizar los procesos de limpieza y desinfección	
1.6*	Las áreas de la fábrica están totalmente separadas de cualquier tipo de vivienda y no son utilizadas como dormitorio. (numeral 2.6 del artículo 6, Resolución 2674 de 2013)	No evaluado	NA	Se observa que dentro de las instalaciones no cuenta con dormitorios ni viviendas	NA
1.7	Existe un sitio adecuado e higiénico para el consumo de alimentos y descanso de los empleados (área social). (numeral 2.8 del artículo 6, Resolución 2674 de 2013)	No evaluado	NA	Se evidencia un lugar destinado para el consumo de alimentos y descanso del personal Sin embargo, las ventanas no cuentan con angeos protectores (evitar el ingreso de plagas) y no cuenta con una puerta que aislé el área con la de producción	Instalación de angeos en las ventanas Instalar puerta con un gato mecánico para la separación de habiente con el área de producción
2.-	CONDICIONES DE SANEAMIENTO				
2.1	ABASTECIMIENTO DE AGUA POTABLE				
2.1.1	Existe programa, procedimientos, análisis (fisicoquímicos y microbiológicos) sobre manejo y calidad del agua, se ejecutan conforme a lo previsto y se llevan los registros. (numeral 4 del artículo 26, Resolución 2674 de 2013)	No cumplido		Se observa que no cuentan con procedimientos de abastecimiento de agua potable No se realiza análisis de agua	Realizar el programa de abastecimiento de agua potable con cronograma de toma de muestra para análisis
2.1.2*	El agua utilizada en la planta es potable, existe control diario del cloro residual y se llevan registros. (numeral 3.1 del artículo 6, Resolución 2674 de 2013)	No evaluado	NA	Se evidencia un control diario por parte del personal sin embargo el documento no se encuentra normalizado	Realizar un formato acorde a lo que pide la resolución y normalizado ante la empresa
2.1.3	El suministro de agua y su presión es adecuado para todas las operaciones. (numeral 3.2 del artículo 6, Resolución 2674 de 2013)	No evaluado	NA	Se observa que el suministro de agua llega a todas las áreas de la empresa	NA
2.1.4	El agua no potable usada para actividades indirectas (vapor, refrigeración indirecta, u otras) se transporta por tuberías independientes e identificadas por colores. (numeral 3.3 del artículo 6, Resolución 2674 de 2013)	No evaluado	NA	Se observa que no se genera agua no potable en la planta	NA

2.1.5	Cuenta con tanque de almacenamiento de agua, construido con materiales resistentes, identificado, está protegida, es de capacidad suficiente para un día de trabajo, se limpia y desinfecta periódicamente y se llevan registros. <i>(numeral 3.5 del artículo 6, Resolución 2674 de 2013)</i>	No cumplido	el área de lavado de manos no está conectada con el tanque	Se observa que no cuentan con procedimiento de L&D tampoco se controlan la L&D ni pH y cloro	Dentro del procedimiento de abastecimiento de agua, realizar un formato como anexo para el control de limpieza y desinfección y un formato de control para el análisis de la calidad del agua almacenada
2.2	MANEJO Y DISPOSICIÓN DE RESIDUOS LÍQUIDOS				
2.2.1	Se dispone de sistema sanitario adecuado para la recolección, tratamiento y disposición de aguas residuales. <i>(numeral 4.1 del artículo 6, Resolución 2674 de 2013)</i>	Cumplido parcialmente		Se evidencia que no se ha realizado el proceso de caracterización de vertimiento	Contactar a la empresa prestadora de servicio para iniciar la asesoría sobre la caracterización del vertimiento
2.2.2*	El manejo de los residuos líquidos dentro de la planta no representa riesgo de contaminación para los productos ni para las superficies en contacto con éstos. <i>(numeral 4.2 del artículo 6, Resolución 2674 de 2013)</i>	No evaluado	NA	Se evidencia que los únicos residuos líquidos que se generan son los de L&D de cada área Sin riesgo de contaminación	NA
2.2.3	Las trampas de grasas y/o sólidos (si se requieren) están bien ubicadas y diseñadas y permiten su limpieza. <i>(numeral 1.4 del artículo 7, Resolución 2674 de 2013)</i>	No evaluado	NA	Se evidencia que no cuentan con una trampa de grasa Se requiere una trampa grasa por la actividad de procesamiento lácteo	Contactar una empresa prestadora de servicio para la instalación y adecuación de una trampa de grasa dentro del área de producción
2.3	MANEJO Y DISPOSICIÓN DE RESIDUOS SÓLIDOS (BASURAS)				
2.3.1	Existe programa, procedimientos sobre manejo y disposición de los residuos sólidos, se ejecutan conforme a lo previsto y se llevan los registros. <i>(numeral 2 del artículo 26, Resolución 2674 de 2013)</i>	No cumplido		Se evidencia que no cuentan con ningún documento sobre manejo y disposición de residuos No cuentan con punto ecológico Se tiene un UTB donde se mezclan todos los residuos ubicado por fuera de la planta	Diseñar un plan de saneamiento donde se realice un procedimiento de manejo de residuos con instructivos para el personal Diseñar como anexo una tabla de identificación de residuos y colores
2.3.2	Existen suficientes, adecuados, bien ubicados e identificados recipientes para la recolección interna de los residuos sólidos o basuras y no presentan riesgo para la contaminación del alimento y del ambiente. <i>(numeral 5.1 del artículo 6, Resolución 2674 de 2013)</i>	No evaluado	NA	Se evidencia diferentes canecas, sin embargo, se mezclan los residuos de diferentes áreas	Instalar un recipiente en cada área según el residuo generado

					Además, Instalar un punto ecológico dentro de la planta.
2.3.3*	Son removidas las basuras con la frecuencia necesaria para evitar generación de olores, molestias sanitarias, proliferación de plagas. <i>(numerales 5.2 y 5.3 del artículo 6, Resolución 2674 de 2013)</i>	No evaluado	NA	Se evidencia que los residuos se remueven a la UTB diariamente	NA
2.3.4	Existe local o instalación destinada exclusivamente para el depósito temporal de los residuos sólidos (cuarto refrigerado de requerirse), adecuadamente ubicado, identificado, protegido (contra la lluvia y el libre acceso de plagas, animales domésticos y personal no autorizado) y en perfecto estado de mantenimiento <i>(numerales 5.3 y 5.4 del artículo 6 - numeral 2 del artículo 26, Resolución 2674 de 2013)</i>	No evaluado	NA	Se evidencia que cuentan con una unidad temporal de basura (UTB), ubicada al exterior de la planta de procesamiento	NA
2.3.5	De generarse residuos peligrosos, la planta cuenta con los mecanismos requeridos para manejo y disposición. <i>(numeral 5.5 del artículo 6, Resolución 2674 de 2013)</i>	No cumplido		Se observa que no cuentan con conocimientos de los residuos peligrosos que se pueden obtener en la planta	Identificar los residuos generados en la planta y Realizar como anexo del procedimiento de disposición de residuos un instructivo de disposición de residuos peligrosos
2.4	CONTROL DE PLAGAS (ARTRÓPODOS, ROEDORES, AVES)				
2.4.1	Existe programa y procedimientos específicos para el establecimiento, para el control integrado de plagas con enfoque preventivo, se ejecutan conforme a lo previsto y se llevan los registros. <i>numeral 3 del artículo 26, Resolución 2674 de 2013)</i>	No cumplido		Se evidencia que no llevan documentación ni control sobre SIP	Realizar un programa sobre SIP que requiere la empresa
2.4.2*	No hay evidencia o huellas de la presencia o daños de plagas. <i>(numeral 3 del artículo 26, Resolución 2674 de 2013)</i>	No evaluado	NA	No se observan daños por plagas en instalaciones ni productos (insumos – producto terminado)	NA
2.4.3	Existen dispositivos en buen estado y bien ubicados, como medidas de control integral de plagas (electrocutadores, rejillas, coladeras, trampas, cebos, etc.). <i>(numeral 3 del artículo 26, Resolución 2674 de 2013)</i>	No evaluado	NA	Se evidencia estaciones de cebado, sin embargo, no cuentan con trampas internas	Realizar activación de las trampas dispuestas dentro de la planta
2.4.4	Los productos utilizados se encuentran rotulados y se almacenan en un sitio alejado, protegidos, bajo llave y se encuentran debidamente identificados. <i>(numeral 7 del artículo 28, Resolución 2674 de 2013)</i>	No evaluado	NA	Se evidencia que no cuentan con productos para SIP	Realizar activación de las trampas dispuestas dentro de la planta
2.5	LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN				

2.5.1	Existe programa y procedimientos específicos para el establecimiento, para limpieza y desinfección de las diferentes áreas de la planta, equipos, superficies, manipuladores. <i>(numeral 1 del artículo 26, Resolución 2674 de 2013)</i>	No cumplido		Se evidencia que no cuentan con planes ni procedimientos de limpieza y desinfección Se realiza la labor, pero no se diligencia	Realizar el procedimiento de limpieza y desinfección
2.5.2*	Se realiza inspección, limpieza y desinfección periódica de las diferentes áreas, equipos, superficies, utensilios, manipuladores y se llevan los registros. <i>(numeral 1 del artículo 26, Resolución 2674 de 2013)</i>	No evaluado	NA	Se observa que se realiza la limpieza al utilizar el área Se llena una tabla de registro sin normalizar	Elaborar como anexo del programa un formato de registro diaria de L&D por áreas
2.5.3	Se tienen claramente definidos los productos utilizados: fichas técnicas, concentraciones, empleo y periodicidad de la limpieza y desinfección. <i>(numeral 1 del artículo 26, Resolución 2674 de 2013)</i>	No evaluado	NA	Se observa que tiene productos para limpieza y desinfección no cuentan con fichas técnicas no cuentan con cronograma de L&D	Generar como anexo al programa de L&D una tabla de dosificación, usos y riesgos para la preparación de productos de L&D Además de eso solicitar fichas técnicas a los proveedores
2.5.4	Los productos utilizados se almacenan en un sitio adecuado, ventilado, identificado, protegido y bajo llave y se encuentran debidamente rotulados, organizados y clasificados. <i>(Resolución numeral 7 del artículo 28, Resolución 2674 de 2013)</i>	No evaluado	NA	Se evidencia que los productos químicos de L&D no están dispuestos en un lugar bajo llave	Destinar un lugar adecuado de almacenamiento para todos los productos de L&D
2.5.5	Se dispone de sistemas adecuados para la limpieza y desinfección de equipos y utensilios. <i>(, numeral 6.5 del artículo 6, Resolución 2674 de 2013)</i>	No evaluado	NA	Se evidencia que se realiza L&D, pero no está escrito	Realizar como anexos instructivos de L&D de cada equipo y utensilios que está dentro de la planta de producción
2.6	INSTALACIONES SANITARIAS				
2.6.1*	La planta cuenta con servicios sanitarios bien ubicados, en cantidad suficiente, separados por género, en buen estado, en funcionamiento (lavamanos, inodoros), dotados con los elementos para la higiene personal (jabón desinfectante, toallas desechables o secador eléctrico, papel higiénico, caneca con tapa, etc.) y se encuentran limpios. <i>(numerales 6.1 y 6.2 del artículo 6, Resolución 2674 de 2013)</i>	No evaluado	NA	Se evidencia que la zona de descanso cuenta con servicios sanitarios bien adecuados para el personal	NA
2.6.2	Existen vestieres en número suficiente, separados por género, ventilados, en buen estado, alejados del área de proceso, dotados de casilleros (lockers) individuales, ventilados,	No evaluado	NA	Se observa que los vestieres están en mal estado	Realizar la adecuación de los vestieres que se encuentran en mal estado.

	en buen estado, de tamaño adecuado y destinados exclusivamente para su propósito. <i>(numeral 6.1 del artículo 6, Resolución 2674 de 2013)</i>			Los locker no se encuentran marcados como identificación	Identificar los locker de cada personal, para el seguimiento de limpieza
2.6.3*	La planta cuenta con lavamanos de accionamiento no manual dotado con dispensador de jabón desinfectante, implementos desechables o equipos automáticos para el secado de manos, en las áreas de elaboración o próximos a éstas, exclusivos para este propósito. <i>(numeral 6.3 del artículo 6, Resolución 2674 de 2013)</i>	No evaluado	NA	Se evidencia que el área de lavado de manos está bien equipada (Jabón, desinfectante y papel) La pared se encuentra en mal estado y es de material poroso y agrietado (causal de anidamiento de plagas)	Realizar la adecuación de la pared que se encuentra en material de mal estado
2.6.4	De ser requerido la planta cuenta con filtro sanitario (lavas botas, pediluvio, estación de limpieza y desinfección de calzado, etc.) a la entrada de la sala de proceso, bien ubicados, dotados, y con la concentración de desinfectante requerida. <i>(numeral 6 del artículo 20, Resolución 2674 de 2013)</i>	Cumplido		NA	NA
2.6.5	Son apropiados los avisos alusivos a la necesidad de lavarse las manos después de ir al baño o de cualquier cambio de actividad y a prácticas higiénicas. <i>(numeral 6.4 del artículo 6, Resolución 2674 de 2013)</i>	Cumplido		NA	NA
3	PERSONAL MANIPULADOR DE ALIMENTOS				
3.1	PRACTICAS HIGIÉNICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN				
3.1.1	Se realiza control y reconocimiento médico a manipuladores y operarios (certificado médico de aptitud para manipular alimentos), por lo menos 1 vez al año y cuando se considere necesario por razones clínicas y epidemiológicas. <i>(artículo 11, Resolución 2674 de 2013)</i>	No evaluado	NA	Se evidencia la documentación sobre los exámenes médicos anuales	NA
3.1.2	Todos los empleados que manipulan los alimentos llevan uniforme adecuado de color claro y limpio y calzado cerrado de material resistente e impermeable y están dotados con los elementos de protección requeridos (gafas, guantes de acero, chaquetas, botas, etc.) y los mismos son de material sanitario. <i>(numerales 2 y 9 del artículo 14, Resolución 2674 de 2013)</i>	No evaluado	NA	Se observa la entrega de dotación adecuada para la labor de procesamiento de alimentos (color blanco, botas blancas, cofia, tapabocas, guantes, gafas)	NA

3.1.3	Los manipuladores y operarios no salen de la fábrica con el uniforme. <i>(numeral 3 del artículo 14, Resolución 2674 de 2013)</i>	No evaluado	NA	Se evidencia que el personal no se retira de las instalaciones con el uniforme El personal sale al finalizar el turno para disponer de los residuos, no ingresa nuevamente al área de producción	NA
3.1.4*	Los manipuladores se lavan y desinfectan las manos (hasta el codo) cada vez que sea necesario y cuando existe riesgo de contaminación cruzada en las diferentes etapas del proceso. <i>(numeral 4 Artículo 14 - numeral 3 del artículo 18, Resolución 2674 de 2013)</i>	No evaluado	NA	Se observa que el personal realiza la labor de lavado de manos cada vez que cambian de labor	NA
3.1.5	El personal que manipula alimentos utiliza mallas para recubrir cabello, tapabocas y protectores de barba de forma adecuada y permanente (de acuerdo al riesgo) y no usa maquillaje. <i>(numerales 5 y 6 del artículo 14, Resolución 2674 de 2013)</i>	No evaluado	NA	Se evidencia que el personal cuenta con la indumentaria adecuada Sin embargo, no se lleva control de BPM	Realizar como anexo al procedimiento de L&D. un formato de verificación diario de BPM al personal
3.1.6	Las manos se encuentran limpias, sin joyas, sin esmalte y con uñas cortas. <i>(numerales 7 y 8 del artículo 14, Resolución 2674 de 2013)</i>	No evaluado	NA	Se observa al personal cumpliendo con el requerimiento	NA
3.1.7	Los guantes están en perfecto estado, limpios y desinfectados y se ubican en un lugar donde se previene su contaminación. <i>(numeral 10 del artículo 14, Resolución 2674 de 2013)</i>	No evaluado	NA	Se evidencia los guantes, pero no tienen un lugar adecuado donde ubicarlos	Establecer un lugar adecuado para evitar la contaminación
3.1.8	Los empleados no comen o fuman en áreas de proceso, evitan prácticas antihigiénicas tales como rascarse, toser, escupir y no se observan sentados en el pasto o andenes o en lugares donde su ropa de trabajo pueda contaminarse etc. <i>(numerales 11 y 13 del artículo 14, Resolución 2674 de 2013)</i>	No evaluado	NA	Se observa que el personal cumple con el requerimiento del artículo 14 de la resolución	NA
3.1.9*	Los empleados que están en contacto directo con el producto, no presentan afecciones en la piel o enfermedades infectocontagiosas. <i>(numeral 12 del artículo 14, Resolución 2674 de 2013)</i>	No evaluado	NA	Se evidencia que el personal con contacto directo con el producto se encuentra con buen estado de salud	NA
3.1.10	Los visitantes cumplen con las prácticas de higiene y portan la vestimenta y dotación adecuada suministrada por la empresa. <i>(numeral 14 del artículo 14, Resolución 2674 de 2013)</i>	No evaluado	NA	Se observa que se entrega dotación acorde con lo estipulado No se evidencia control de ingreso	Realizar como anexo un formato de control de visitantes

3.2	EDUCACIÓN Y CAPACITACIÓN				
3.2.1	Existen un plan de capacitación continuo y permanente en manipulación de alimentos, que contenga al menos: metodología, duración, cronograma y temas específicos acorde con la empresa, el proceso tecnológico y al desempeño de los operarios, etc., para el personal nuevo y antiguo, se ejecuta conforme a lo previsto y se llevan registros. <i>(Artículo 1 – artículo 13, Resolución 2674 de 2013)</i>	No cumplido		Se evidencia que no cuentan con documentación alguna para capacitación a los empleados	Realizar un plan de capacitación acorde a lo establecido
3.2.2	Existen avisos alusivos a la obligatoriedad y necesidad del cumplimiento de las prácticas higiénicas y su observancia durante la manipulación de alimentos. <i>(Parágrafo 1 del artículo 13, Resolución 2674 de 2013)</i>	No evaluado	NA	Se observan diferentes habladores distribuidos por toda la planta	NA
3.2.3*	Conocen y cumplen los manipuladores las prácticas higiénicas. <i>(Artículo 13, Resolución 2674 de 2013)</i>	No evaluado	NA	Se evidencia que el personal de manera empírica adquirió el conocimiento básico para cumplir con los requisitos	Realizar capacitación sobre buenas practicas higiénicas para fortalecer conocimientos (Incluirlo en el cronograma del plan de capacitación)
4.-	CONDICIONES DE PROCESO Y FABRICACIÓN				
4.1	DISEÑO Y CONSTRUCCIÓN				
4.1.1	Los pisos se encuentran limpios, en buen estado, sin grietas, perforaciones o roturas y tiene la inclinación adecuada para efectos de drenaje. <i>(numerales 1.1 y 1.2 del artículo 7, Resolución 2674 de 2013)</i>	No evaluado	NA	Se evidencia que algunas áreas se encuentran con pisos deteriorados	Solicitar la adecuación de los pisos
4.1.2	Los sifones están equipados con rejillas adecuadas. <i>(numerales 1.4 del artículo 7, Resolución 2674 de 2013)</i>	No evaluado	NA	Se observa que todos los sifones están equipados con rejillas protectoras	N.A
4.1.3	Las paredes son de material resistente, de colores claros, no absorbentes, lisas y de fácil limpieza y desinfección, se encuentran limpias y en buen estado. <i>(numeral 2.1 del artículo 7, Resolución 2674 de 2013)</i>	No cumplido	(las paredes del área de dispensado y secado no son lisas)	Se observa que las separaciones en algunas áreas no están en buen estado y no están cumpliendo con la función establecida	Cambiar las láminas por unas en buen estado
4.1.4	Las uniones entre las paredes y entre éstas y los pisos son redondeadas, y están diseñadas de tal manera que evitan la acumulación de polvo y suciedad. <i>(numeral 2.2 del artículo 7, Resolución 2674 de 2013)</i>	No cumplido	no todas las uniones son redondeadas)	Se evidencia que en algunas áreas las uniones entre piso y pared no están redondeadas	Solicitar la contratación de una persona para realizar la labor de redondear las uniones
4.1.5	El techo es de fácil limpieza, desinfección y mantenimiento y se encuentra limpio. <i>(numeral 3.1 del artículo 7, Resolución 2674 de 2013)</i>	No cumplido	El techo del área de dispensado no es de materia sanitario	Se evidencia que el área de dispensado no cuenta con el techo en material sanitario	Solicitar el cambio de lugar donde está el área de dispensado o realizar el

					cambio del techo por un material sanitario
4.1.6	No existe evidencia de condensación, formación de hongo y levaduras, desprendimiento superficial en techos o zonas altas. <i>(numeral 3.1 del artículo 7, Resolución 2674 de 2013)</i>	No evaluado	NA	Se evidencia que algunos lugares se evidencia formación de hongo	Realizar como anexo del plan de saneamiento un instructivo de L&D de paredes para controlar la formación de hongo
4.1.7	De contar con techos falsos o doble techos estos se encuentran contruidos de materiales impermeables, resistentes, lisos, cuentan con accesibilidad a la cámara superior, sus láminas no son de fácil remoción y permiten realizar labores de limpieza, desinfección y desinfección. <i>(numerales 3.2 y 3.3 del artículo 7, Resolución 2674 de 2013)</i>	No evaluado	NA	Se evidencia que el área de dispensado no cuenta con el techo en material sanitario Las demás áreas cumplen	Solicitar el cambio de lugar donde está el área de dispensado o realizar el cambio del techo por un material sanitario
4.1.8	Las ventanas, puertas y cortinas, se encuentran limpias, en buen estado, libres de corrosión o moho y bien ubicadas. <i>(numerales 4.2 y 5.1 del artículo 7, Resolución 2674 de 2013)</i>	No evaluado	NA	Se evidencia que las ventanas existentes están limpias y en buen estado	NA
4.1.9	Las ventanas que comunican al exterior están provistas de malla anti-insecto y los vidrios que están ubicados en áreas de proceso cuentan con la protección en caso de ruptura. <i>(numeral 4.2 del artículo 7, Resolución 2674 de 2013)</i>	No evaluado	NA	Se observa que las ventanas del área de la zona descanso no se encuentran cubiertas. En la planta de producción no se encuentran ventanas	Solicitar la puesta de angeo para las ventanas de la zona de descanso, para evitar el ingreso de plagas
4.1.10	La sala se encuentra con adecuada iluminación en calidad e intensidad (natural o artificial). <i>(numerales 7.1 y 7.2 del artículo 7, Resolución 2674 de 2013)</i>	No evaluado	NA	Se observa buena iluminación en todas las áreas	NA
4.1.11	Las lámparas y accesorios son de seguridad, están protegidas para evitar la contaminación en caso de ruptura, están en buen estado y limpias. <i>(numeral 7.3 del artículo 7, Resolución 2674 de 2013)</i>	Parcialmente cumplido	Falta la zona de descanso y zona de etiquetas por cambio de bombillos	Se evidencia bombillos de vidrio en el área de secado y dispensado	Realizar el cambio de bombillos led en los lugares que hacen falta
4.1.12	La ventilación de la sala de proceso es adecuada y no afecta la calidad del producto ni la comodidad de los operarios. <i>(numeral 8.1 del artículo 7, Resolución 2674 de 2013)</i>	No evaluado	NA	Se evidencia que la ventilación de las áreas son adecuadas	NA
4.1.13	Los sistemas de ventilación filtran el aire y están proyectados y contruidos de tal manera que no fluya el aire de zonas contaminadas a zonas limpias. <i>(numeral 8.2 del artículo 7, Resolución 2674 de 2013)</i>	No evaluado	NA	Se observa que cuentan con extractores para el tema de ventilación	NA
4.2	EQUIPOS Y UTENSILIOS				

4.2.1*	Los equipos, superficies de contacto con alimentos (mesas, bandas transportadoras) y utensilios están fabricados con materiales resistentes al uso y a la corrosión, libres de defectos y grietas, lisas, no absorbentes no recubiertas con pintura o materiales desprendibles, fácilmente accesibles o desmontables, fáciles de limpiar y desinfectar, garantizando la inocuidad de los alimentos. <i>(artículo 9, Resolución 2674 de 2013)</i>	Cumplido		NA	NA
4.2.2	Todas las superficies de contacto con el alimento cumplen con las resoluciones <u>683</u> , <u>4142</u> y <u>4143</u> de 2012 <i>(numeral 2 del artículo 9, Resolución 2674 de 2013)</i>	No cumplido	No cuenta con soporte documentales en cuanto a superficies en contacto con alimento	Se evidencia que no se cuenta con documentación necesaria para identificar las superficies según el material Faltan fichas técnicas	Solicitar las fichas técnicas de cada equipo para verificar que el materias este dentro de las superficies permitidas de la resolución
4.2.3	Las piezas o accesorios están asegurados para prevenir que caigan dentro del producto o equipo de proceso. <i>(numeral 6 del artículo 9, Resolución 2674 de 2013)</i>	No evaluado	NA	Se observa que los equipos con piezas están guardados y protegidos para evitar la contaminación	NA
4.2.4	Los recipientes utilizados para materiales no comestibles y desechos son a prueba de fugas, debidamente identificados, de material impermeable, resistentes a la corrosión y de fácil limpieza. <i>(numeral 11 del artículo 9, Resolución 2674 de 2013)</i>	No evaluado	NA	Se observa que los recipientes utilizados para almacenar elementos, están elaborados en materiales resistentes	NA
4.2.5*	Las tuberías empleadas para la conducción de alimentos, no presentan fugas, son de material resistente, inertes, no porosos, impermeables, fácilmente desmontables para su limpieza y desinfección y están localizados en sitios donde no significan riesgo de contaminación del producto. <i>(numeral 12 del artículo 9 - numeral 4 del artículo 10, Resolución 2674 de 2013)</i>	No evaluado	NA	Se observa que los procesos de la empresa no tienen flujo de alimentos por tuberías	NA
4.2.6	Los equipos están ubicados según la secuencia lógica del proceso tecnológico, evitan la contaminación cruzada y las áreas circundantes facilitan su inspección, mantenimiento, limpieza y desinfección. <i>(Números 1 y 2 del artículo 10, Resolución 2674 de 2013).</i>	No cumplido	se presenta cruce de flujos entre envasado y el almacenamiento	Se observa que existe contra flujo en el área de servido, el área de almacenamiento temporal y almacenamiento final	Solicitar la reubicación de áreas para general la secuencia lógica del proceso
4.2.7*	Los equipos en donde se realizan operaciones críticas cuentan con instrumentos y accesorios	No evaluado	NA	Se evidencia que en todos los procesos la persona	NA

	para medición y registro de variables del proceso (termómetros, termógrafos, pH-metros, etc.). (numeral 3 del artículo 10, Resolución 2674 de 2013)			encargada toma registro de las variables de control	
4.2.8	Los cuartos fríos o los equipos de refrigeración están contruidos de materiales resistentes, fáciles de limpiar, impermeables, se encuentran en buen estado y no presentan condensaciones y equipados con termómetro de precisión de fácil lectura desde el exterior, con el sensor ubicado de forma tal que indique la temperatura promedio del cuarto y se registra dicha temperatura. (numerales 1.2 y 1.3 del artículo 7 - numeral 3 del artículo 10, Resolución 2674 de 2013)	No evaluado	NA	Se evidencia que el refrigerador está en buen estado y se registra diariamente la lectura	NA
5	REQUISITOS HIGIÉNICOS DE FABRICACIÓN				
5.1	MATERIAS PRIMAS E INSUMOS				
5.1.1	Existen procedimientos y registros escritos para control de calidad de materias primas e insumos, donde se señalen especificaciones de calidad (condiciones de conservación, rechazos). (artículo 21, Resolución 2674 de 2013)	No cumplido	Cuenta con registros no formalizados	Se evidencia que no cuentan con documentación necesaria para el control de recepción de materias primas e insumos	Realizar un procedimiento e instructivos de control para el ingreso y control de materias primas
5.1.2	Las materias primas e insumos están rotulados de conformidad con la normatividad sanitaria vigente, están dentro de su vida útil y las condiciones de recepción evitan la contaminación y proliferación microbiana. (Numeral 1 del artículo 16, Resolución 2674 de 2013) y (Resolución 5109 de 2005 - Resolución 1506 de 2011).	No evaluado	NA	Se observa que las materias primas se rotulan con su nombre , fecha de fabricación y vencimiento	NA
5.1.3	Previo al uso las materias primas e insumos son inspeccionados y sometidos a los controles de calidad establecidos. (numeral 3 del artículo 16, Resolución 2674 de 2013)	No evaluado	NA	Se evidencia que los insumos utilizados son dispensados el mismo día de la producción, evitando disminuir la calidad	NA
5.1.4*	Las materias primas son conservadas y usadas en las condiciones requeridas por cada producto (temperatura, humedad) y se manipulan de manera que minimiza el riesgo de contaminación. (numerales 1 y 5 del artículo 16 - numeral 4 del artículo 28, Resolución 2674 de 2013)	No evaluado	NA	Se evidencia que no existe control de temperatura y humedad en las áreas de almacenamiento de insumos	Solicitar la compra de un Termohigrometro para tomar las lecturas Realizar un control de medición de variables a través de un formato de registro diario

5.1.5	Las materias primas e insumos se almacenan en condiciones sanitarias adecuadas, en áreas independientes y debidamente marcadas o etiquetadas. <i>(numerales 6 y 7 del artículo 16 - numerales 3 y 4 del artículo 28, Resolución 2674 de 2013)</i>	No evaluado	NA	Se observa que se tiene un área establecida para el almacenamiento de materias primas	NA
5.2	ENVASES Y EMBALAJES				
5.2.1	Los envases y embalajes están fabricados con materiales tales que garanticen la inocuidad del alimento, de acuerdo a las resoluciones 683, 4142 y 4143 de 2012; 834 y 835 de 2013 <i>(numeral 1 del artículo 17, Resolución 2674 de 2013)</i>	Parcialmente Cumplido	Cuenta con ficha técnicas de las tapas	Se evidencia que no cuentan con fichas técnicas de los embaces utilizados	Solicitar las fichas técnicas a los proveedores, para identificar si el material es aceptable para alimentos
5.2.2*	Los materiales de envase y empaque son inspeccionados antes de su uso, están limpios, en perfectas condiciones y no han sido utilizados previamente para otro fin. <i>(numerales 2 y 4 del artículo 17, Resolución 2674 de 2013)</i>	No evaluado	NA	Se observa que todo el material de empaque se encuentra cubierto y organizado	NA
5.2.3	Los envases son almacenados en adecuadas condiciones de sanidad y limpieza, alejados de focos de contaminación y debidamente protegidos. <i>(Resolución 2674 de 2013, numeral 5 del artículo 17)</i>	No evaluado	NA	Se observa que todo el material de empaque se encuentra cubierto y organizado	NA
5.3	OPERACIONES DE FABRICACIÓN				
5.3.1*	El proceso de fabricación del alimento se realiza en óptimas condiciones sanitarias que garantizan la protección y conservación del alimento. <i>(numeral 1 del artículo 18, Resolución 2674 de 2013)</i>	No evaluado	NA	Se evidencia que los procesos de fabricación se realizan en condiciones que no alteran la calidad del producto final	NA
5.3.2*	Se realizan y registran los controles requeridos en las etapas críticas del proceso (tiempo, temperatura, humedad, actividad acuosa (Aw), pH, presión y velocidad de flujo) para asegurar la inocuidad del producto. <i>(numerales 1 y 2 del artículo 18, Resolución 2674 de 2013)</i>	No evaluado	NA	Se observa que las planillas internas de producción, cuentan con registro de variables de control	NA
5.3.3*	Las operaciones de fabricación se realizan en forma secuencial y continua de manera que no se producen retrasos indebidos que permitan la proliferación de microorganismos o la contaminación del producto. Son suficientes y están validadas para las condiciones del proceso. <i>(numerales 4 y 5 del artículo 18, Resolución 2674 de 2013)</i>	No evaluado	NA	Se evidencia que los procesos son secuenciales y finalizan en corto tiempo	NA
5.3.4	Los procedimientos mecánicos de manufactura (lavar, pelar, cortar, clasificar, batir, secar, entre otros) se realizan de manera que se protege el	No evaluado	NA	Se evidencia que dentro de los procesos las operaciones están	NA

	alimento de la contaminación. (numeral 6 del artículo 18, Resolución 2674 de 2013)			divididas para evitar la contaminación	
5.3.5*	El hielo utilizado en la planta (cuando se requiera), se elabora a partir de agua potable. (numeral 7 Art. 18, Resolución 2674 de 2013)	No evaluado	NA	Se observa que ningún proceso requiere de hielo No se hace ni se almacena	NA
5.3.6*	La sala de proceso y los equipos son utilizados exclusivamente para la elaboración de alimentos para consumo humano. Se cuenta con mecanismos para proteger el alimento de la contaminación por metales u otros materiales extraños. (numerales 8 y 9 del artículo 18, Resolución 2674 de 2013)	No evaluado	NA	Se observa que la empresa usa sus equipos solamente para el procesamiento de alimentos para consumo humano	NA
5.3.7	Cuenta la planta con las diferentes áreas y secciones requeridas para el proceso y se toman las medidas para evitar la contaminación cruzada. (numeral 1 del artículo 20, Resolución 2674 de 2013)	Cumplido	parcialmente La fábrica ha iniciado el desmonte de láminas divisoras en mal estado	Se evidencia que las divisiones no son completas	Solicitar la construcción de divisiones completas para dividir habientes de producción
5.4	OPERACIONES DE ENVASADO Y EMPAQUE				
5.4.1*	El envasado y/o empaque se realiza en condiciones que eliminan la posibilidad de contaminación del alimento y el área es exclusiva para este fin. (numeral 1 del artículo 19, Resolución 2674 de 2013)	Cumplido	parcialmente La fábrica ha iniciado el desmonte de láminas divisoras en mal estado	Se evidencia que las divisiones no son completas	Solicitar la construcción de divisiones completas para dividir habientes de producción
5.4.2	Los productos se encuentran rotulados de conformidad con las normas sanitarias (aplicar el formato establecido: Anexo 1: Protocolo Evaluación de Rotulado de Alimentos). (numeral 4 del artículo 19, Resolución 2674 de 2013)	No evaluado	NA	Se observa que la rotulación de productos se hace acorde a los establecido	NA
5.4.3	La planta garantiza la trazabilidad de los productos y materias primas en todas las etapas de proceso, cuenta con registros y se conservan el tiempo necesario. (numerales 2 y 3 de artículo 19, Resolución 2674 de 2013)	No evaluado	NA	Se observa que las ordenes de producción diarias cuentan con la información necesaria para realizar la trazabilidad de un producto	NA
5.5	ALMACENAMIENTO DE PRODUCTO TERMINADO				
5.5.1	Se llevan control de entrada, salida y rotación de los productos. (numeral 1 del artículo 28, Resolución 2674 de 2013)	No evaluado	NA	Se evidencia que la empresa cuenta con sistema PEPS Primeros en entrar, primeros en salir	NA
5.5.2	El almacenamiento del producto terminado se realiza en condiciones adecuadas	No evaluado	NA	Se observa que se tiene un área adecuada para el	NA

	(temperatura, humedad, circulación de aire) y se llevan registros. <i>(numerales 2 y 3 del artículo 28, Resolución 2674 de 2013)</i>			almacenamiento de producto terminado No se registran variables	
5.5.3*	El almacenamiento del producto terminado se realiza en un sitio que reúne requisitos sanitarios, exclusivamente destinado para este propósito. <i>(Resolución 2674 de 2013, numeral 4 del artículo 28)</i>	Parcialmente cumplido	Objetos no propios de esta ubicación, materiales ajenos	Se observa que el lugar es adecuado, sin embargo, se almacena objetos no ropos a alimentos	Solicitar el retiro de los objetos no propios de almacenar en la bodega
5.5.4	El almacenamiento de los productos se realiza ordenadamente, en estibas o pilas, sobre palés apropiados, con adecuada separación de las paredes y del piso. <i>(numeral 4 del artículo 28, Resolución 2674 de 2013)</i>	No evaluado	NA	Se evidencia que alguna mercancía está ubicada directamente en el suelo	Corregir la manera de almacenamiento Solicitar estibas para ubicar toda la mercancía adecuadamente
5.5.5	Los productos devueltos a la planta por fecha de vencimiento y por defectos de fabricación se almacenan en un área identificada, correctamente ubicada y exclusiva para este fin y se llevan registros de lote, cantidad de producto, fecha de vencimiento, causa de devolución y destino final. <i>(numeral 6 del artículo 28, Resolución 2674 de 2013)</i>	No evaluado	NA	Se evidencia un área destinada para la devolución de productos Con formatos de registro y control de la mercancía	NA
5.6	CONDICIONES DE TRANSPORTE				
5.6.1	Las condiciones de transporte excluyen la posibilidad de contaminación y/o proliferación microbiana y asegura la conservación requerida por el producto (refrigeración, congelación, etc., y se llevan los respectivos registros de control. Los productos no se disponen directamente sobre el piso. <i>(numerales 1, 2 y 3 del artículo 29, Resolución 2674 de 2013)</i>	No cumplido	no cuentan con registro de verificación	Se evidencia que no cuentan con documentación relacionada con los parámetros de transporte	Realizar un formato de control de condiciones de transporte de los productos
5.6.2	Los vehículos se encuentran en adecuadas condiciones sanitarias, de aseo, mantenimiento y operación para el transporte de los productos, son utilizados exclusivamente para el transporte de alimentos y llevan el aviso "Transporte de Alimentos". <i>(numerales 3, 4, 7 y 9 del artículo 29, Resolución 2674 de 2013)</i>	No observado	no había vehículo transportador durante la visita	Se evidencia que el transporte utilizado en la empresa cumple con las condiciones sanitarias	NA
6.-	ASEGURAMIENTO Y CONTROL DE LA CALIDAD				
6.1	SISTEMAS DE CONTROL				
6.1.1	Existen manuales, catálogos, guías o instrucciones escritas sobre equipos y procedimientos requeridos para elaborar los productos. <i>(numeral 2 del artículo 22, Resolución 2674 de 2013)</i>	No cumplido	no cuenta con guías de los equipos	Se evidencia que no cuentan con fichas técnicas ni manuales de uso de los equipos	Solicitar las fichas técnicas de los equipos Realizar una carpeta junto al plan de mantenimiento

6.1.2	Se llevan fichas técnicas de las materias primas e insumos (procedencia, volumen, rotación, condiciones de conservación, etc.) y producto terminado. Se tienen criterios de aceptación, liberación y rechazo para los mismos. <i>(numeral 2 del artículo 16 - numeral 1 del artículo 22, Resolución 2674 de 2013)</i>	Parcialmente cumplido	se ha iniciado a construir el modelo de un formato	Se observa que no se cuentan con todas las fichas técnicas de los insumos No cuentan con fichas técnicas de los productos terminados	Solicitar fichas técnicas de los insumos a los proveedores Realizar fichas técnica de los productos comercializados
6.1.3*	Se cuenta con planes de muestreo. <i>(numeral 3 del artículo 22, Resolución 2674 de 2013)</i>	No evaluado	NA	Se evidencia que no se muestrea ningún alimento	Realizar un cronograma de muestreo
6.1.4	Los procesos de producción y control de calidad están bajo responsabilidad de profesionales o técnicos idóneos, durante el tiempo requerido para el proceso. <i>(Artículo 24, Resolución 2674 de 2013)</i>	No evaluado	NA	Se evidencia que se cuenta con una persona para el control de calidad	NA
6.1.5	Existen manuales de procedimiento para servicio y mantenimiento (preventivo y correctivo) de equipos, se ejecuta conforme a lo previsto y se llevan registros. <i>(Artículo 22 numeral 2 - Artículo 25, Resolución 2674 de 2013)</i>	No cumplido	no cuentan con la documentación	Se observa que no se cuenta con documentación relacionada de procedimientos de calibración ni mantenimiento	Realizar el procedimiento de control de equipos con anexo de un cronograma de mantenimiento preventivo
6.1.6	Se tiene programa y procedimientos escritos de calibración de equipos e instrumentos de medición, se ejecuta conforme a lo previsto y se llevan registros. <i>(Artículo 25, Resolución 2674 de 2013)</i>	No evaluado	NA	Se observa que no se cuenta con documentación relacionada de procedimientos de calibración ni mantenimiento	Realizar el procedimiento de control de equipos con anexo de un cronograma de mantenimiento preventivo
6.2	LABORATORIO				
6.2.1	La planta tiene laboratorio propio (SI o NO) <i>(numeral 3 del artículo. 22 - Artículo 23, Resolución 2674 de 2013)</i>	No evaluado	NA	Se evidencia que la empresa no cuenta con laboratorio	NA
6.2.2	La planta tiene acceso o cuenta con los servicios de un laboratorio <i>(Artículo 23, Resolución 2674 de 2013)</i>	No evaluado	NA	Se evidencia que la empresa no cuenta con laboratorio	NA

Tabla 3.					
ASPECTOS A VERIFICAR		Diagnostico INVIMA	OBSERVACIONES VISITA 29-03-19	OBSERVACIONES VISITA FINAL	SE MEJORA
1.-	INSTALACIONES FÍSICAS				
1.1	La planta está ubicada en un lugar alejado de focos de insalubridad o contaminación y sus accesos y alrededores se encuentran limpios (maleza, objetos en desuso, estancamiento de agua, basuras) y en buen estado de mantenimiento. <i>(numerales 1.1 y 1.3 del artículo 6, Resolución 2674 de 2013)</i>	Cumplido		N.A	Cumple
1.2	El funcionamiento de la planta no pone en riesgo la salud y bienestar de la comunidad. <i>(numeral 1.2 del artículo 6, Resolución 2674 de 2013)</i>	No evaluado	Se observa que el lugar no pone en riesgo la salud del consumidor final del alimento procesado en dicha planta	N.A	Cumple
1.3*	La edificación está diseñada y construida de manera que protege los ambientes de producción y evita entrada de polvo, lluvia e ingreso de plagas y animales domésticos u otros contaminantes. <i>(numerales 2.1 y 2.7 del artículo 6, Resolución 2674 de 2013)</i>	Cumplido	Se evidencia que la construcción evita la entrada de polvo y lluvia, sin embargo falta de guarda escobas en la puerta principal de producción (ingreso de materia prima e insumos)	N.A	Cumple
1.4	La edificación está construida en proceso secuencial (recepción insumos hasta almacenamiento de producto terminado) y existe una adecuada separación física de aquellas áreas donde se realizan operaciones de producción susceptibles de ser contaminadas, evitan la contaminación cruzada y se encuentran claramente señalizadas. <i>(numerales 2.2 y 2.3 del artículo 6, Resolución 2674 de 2013)</i>	No cumplido	Se observa que no se ha modificado las instalaciones desde la visita anterior. Hay contraflujos en el proceso de manjar blanco del producto.	No se realizaron cambios del procesamiento de los productos	No cumplido
1.5	La edificación y sus instalaciones están construidas de manera que facilite las operaciones de limpieza, desinfección y control de plagas. <i>(numeral 2.4 del artículo 6, Resolución 2674 de 2013)</i>	No evaluado	Se observa que las instalaciones son acordes para realizar los procesos de limpieza y desinfección	N. A	Cumple
1.6*	Las áreas de la fábrica están totalmente separadas de cualquier tipo de vivienda y no son utilizadas como dormitorio. <i>(numeral 2.6 del artículo 6, Resolución 2674 de 2013)</i>	No evaluado	Se observa que dentro de las instalaciones no cuenta con dormitorios ni viviendas	N. A	Cumple

1.7	Existe un sitio adecuado e higiénico para el consumo de alimentos y descanso de los empleados (área social). <i>(numeral 2.8 del artículo 6, , Resolución 2674 de 2013)</i>	No evaluado	Se evidencia un lugar destinado para el consumo de alimentos y descanso del personal Sin embargo las ventanas no cuentan con angeos protectores (evitar el ingreso de plagas) y no cuenta con una puerta que aislé el área con la de producción	El área de descanso se realizó la instalación de los insumos necesarios Angeos Cambio de techo falso Gato hidráulico	Cumple
2.-	CONDICIONES DE SANEAMIENTO				
2.1	ABASTECIMIENTO DE AGUA POTABLE				
2.1.1	Existe programa, procedimientos, análisis (físicoquímicos y microbiológicos) sobre manejo y calidad del agua, se ejecutan conforme a lo previsto y se llevan los registros. <i>(numeral 4 del artículo 26, Resolución 2674 de 2013)</i>	No cumplido	Se observa que no cuentan con procedimientos de abastecimiento de agua potable No se realiza análisis de agua	Se evidencia que cuentan con Plan de saneamiento básico, con anexo de instructivos de abastecimiento de agua potable Se tiene cronograma de análisis	Cumple
2.1.2*	El agua utilizada en la planta es potable, existe control diario del cloro residual y se llevan registros. <i>(numeral 3.1 del artículo 6, Resolución 2674 de 2013)</i>	No evaluado	Se evidencia un control diario por parte del personal sin embargo el documento no se encuentra normalizado	Se cuenta con análisis diario de cloro y pH., con registro normalizado	Cumple
2.1.3	El suministro de agua y su presión es adecuado para todas las operaciones. <i>(numeral 3.2 del artículo 6, Resolución 2674 de 2013)</i>	No evaluado	Se observa que el suministro de agua llega a todas las áreas de la empresa	N. A	Cumple
2.1.4	El agua no potable usada para actividades indirectas (vapor, refrigeración indirecta, u otras) se transporta por tuberías independientes e identificadas por colores. <i>(numeral 3.3 del artículo 6, Resolución 2674 de 2013)</i>	No evaluado	Se observa que no se genera agua no potable en la planta	N. A	N. A
2.1.5	Cuenta con tanque de almacenamiento de agua, construido con materiales resistentes, identificado, está protegida, es de capacidad suficiente para un día de trabajo, se limpia y desinfecta periódicamente y se llevan registros. <i>(numeral 3.5 del artículo 6, Resolución 2674 de 2013)</i>	No cumplido	Se observa que no cuentan con procedimiento de L&D tampoco se controlan la L&D ni pH y cloro l área de lavado de manos no está conectada con el tanque	El tanque se encuentra conectado con el área de lavado de manos y áreas necesarias	Cumple

				Tienen instructivo del procedimiento de L&D-Análisis	
2.2	MANEJO Y DISPOSICIÓN DE RESIDUOS LÍQUIDOS				
2.2.1	Se dispone de sistema sanitario adecuado para la recolección, tratamiento y disposición de aguas residuales. <i>(numeral 4.1 del artículo 6, Resolución 2674 de 2013)</i>	Cumplido parcialmente	Se evidencia que no se ha realizado el proceso de caracterización de vertimiento	Se contactó a la empresa prestadora y está en trámite	Cumplido parcialmente
2.2.2*	El manejo de los residuos líquidos dentro de la planta no representa riesgo de contaminación para los productos ni para las superficies en contacto con éstos. <i>(numeral 4.2 del artículo 6, Resolución 2674 de 2013)</i>	No evaluado	Se evidencia que los únicos residuos líquidos que se generan son los de L&D de cada área Sin riesgo de contaminación	N. A	Cumple
2.2.3	Las trampas de grasas y/o sólidos (si se requieren) están bien ubicadas y diseñadas y permiten su limpieza. <i>(numeral 1.4 del artículo 7, Resolución 2674 de 2013)</i>	No evaluado	Se evidencia que no cuentan con una trampa de grasa Se requiere una trampa de grasa por la actividad de procesamiento lácteo	Se cuenta con instalación de trampa de grasa en el área de dulces (Canal de desagüe)	Cumple
2.3	MANEJO Y DISPOSICIÓN DE RESIDUOS SÓLIDOS (BASURAS)				
2.3.1	Existe programa, procedimientos sobre manejo y disposición de los residuos sólidos, se ejecutan conforme a lo previsto y se llevan los registros. <i>(numeral 2 del artículo 26, Resolución 2674 de 2013)</i>	No cumplido	Se evidencia que no cuentan con ningún documento sobre manejo y disposición de residuos No cuentan con punto ecológico Se tiene un UTB donde se mezclan todos los residuos ubicado por fuera de la planta	Cuentan con instructivo de manejo de residuos sólidos Identificación de colores y Punto ecológico	Cumple
2.3.2	Existen suficientes, adecuados, bien ubicados e identificados recipientes para la recolección interna de los residuos sólidos o basuras y no presentan riesgo para la contaminación del alimento y del ambiente. <i>(numeral 5.1 del artículo 6, Resolución 2674 de 2013)</i>	No evaluado	Se evidencia diferentes canecas, sin embargo, se mezclan los residuos de diferentes áreas	Cada área cuenta con un recipiente de recolección de basura, según el residuo manejado	Cumple
2.3.3*	Son removidas las basuras con la frecuencia necesaria para evitar generación de olores, molestias sanitarias, proliferación de plagas. <i>(numerales 5.2 y 5.3 del artículo 6, Resolución 2674 de 2013)</i>	No evaluado	Se evidencia que los residuos se remueven a la UTB diariamente	N. A	Cumple

2.3.4	Existe local o instalación destinada exclusivamente para el depósito temporal de los residuos sólidos (cuarto refrigerado de requerirse), adecuadamente ubicado, identificado, protegido (contra la lluvia y el libre acceso de plagas, animales domésticos y personal no autorizado) y en perfecto estado de mantenimiento (<i>numerales 5.3 y 5.4 del artículo 6 - numeral 2 del artículo 26, Resolución 2674 de 2013</i>)	No evaluado	Se evidencia que cuentan con una unidad temporal de basura (UTB), ubicada al exterior de la planta de procesamiento	N. A	Cumple
2.3.5	De generarse residuos peligrosos, la planta cuenta con los mecanismos requeridos para manejo y disposición. (<i>numeral 5.5 del artículo 6, Resolución 2674 de 2013</i>)	No cumplido	Se observa que no cuentan con conocimientos de los residuos peligrosos que se pueden obtener en la planta	Se tienen clasificados los residuos generados por la empresa Cuentan con instructivos para disposición de cada residuo	Cumple
2.4	CONTROL DE PLAGAS (ARTRÓPODOS, ROEDORES, AVES)				
2.4.1	Existe programa y procedimientos específicos para el establecimiento, para el control integrado de plagas con enfoque preventivo, se ejecutan conforme a lo previsto y se llevan los registros. (<i>numeral 3 del artículo 26, Resolución 2674 de 2013</i>)	No cumplido	Se evidencia que no llevan documentación ni control sobre SIP	Cuenta con instructivos de manejo integrado de plagas Realizan el servicio con una empresa prestadora del servicio	Cumple
2.4.2*	No hay evidencia o huellas de la presencia o daños de plagas. (<i>numeral 3 del artículo 26, Resolución 2674 de 2013</i>)	No evaluado	No se observan daños por plagas en instalaciones ni productos (insumos – producto terminado)	N. A	Cumple
2.4.3	Existen dispositivos en buen estado y bien ubicados, como medidas de control integral de plagas (electrocutadores, rejillas, coladeras, trampas, cebos, etc.). (<i>numeral 3 del artículo 26, Resolución 2674 de 2013</i>)	No evaluado	Se evidencia estaciones de cebado, sin embargo, no cuentan con trampas internas (dentro de las estaciones)	Se cuentan con estaciones activas en todas las áreas de la empresa	Cumple
2.4.4	Los productos utilizados se encuentran rotulados y se almacenan en un sitio alejado, protegidos, bajo llave y se encuentran debidamente identificados. (<i>numeral 7 del artículo 28, Resolución 2674 de 2013</i>)	No evaluado	Se evidencia que no cuentan con productos para SIP	No cuentan con productos, ya que la empresa, cuenta con el servicio externamente (empresa prestadora del servicio)	Cumple
2.5	LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN				
2.5.1	Existe programa y procedimientos específicos para el establecimiento, para limpieza y desinfección de las diferentes áreas de la planta, equipos, superficies, manipuladores.	No cumplido	Se evidencia que no cuentan con planes ni procedimientos de limpieza y desinfección	Se evidencia instructivos de L&D para cada área, equipo y utensilio.	Cumple

	(numeral 1 del artículo 26, Resolución 2674 de 2013)		Se realiza la labor pero no se diligencia	Cuentan con cronograma de L&D mensual de labores externas	
2.5.2*	Se realiza inspección, limpieza y desinfección periódica de las diferentes áreas, equipos, superficies, utensilios, manipuladores y se llevan los registros. (numeral 1 del artículo 26, Resolución 2674 de 2013)	No evaluado	Se observa que se realiza la limpieza al utilizar el área Se llena una tabla de registro sin normalizar	Cuentan con registro diario de L&D por área. Donde se nombran los equipos a utilizar e insumos	Cumple
2.5.3	Se tienen claramente definidos los productos utilizados: fichas técnicas, concentraciones, empleo y periodicidad de la limpieza y desinfección. (numeral 1 del artículo 26, Resolución 2674 de 2013)	No evaluado	Se observa que tiene productos para limpieza y desinfección no cuentan con fichas técnicas no cuentan con cronograma de L&D	Cuentan con fichas técnicas y de seguridad visibles Cuentan con tabla de concentraciones de uso	Cumple
2.5.4	Los productos utilizados se almacenan en un sitio adecuado, ventilado, identificado, protegido y bajo llave y se encuentran debidamente rotulados, organizados y clasificados. (Resolución numeral 7 del artículo 28, Resolución 2674 de 2013)	No evaluado	Se evidencia que los productos químicos de L&D no están dispuestos en un lugar bajo llave	Se tiene un cuarto de almacenamiento para los productos químicos, Solo se cuenta con una persona para la preparación y manipulación	Cumple
2.5.5	Se dispone de sistemas adecuados para la limpieza y desinfección de equipos y utensilios. (, numeral 6.5 del artículo 6, Resolución 2674 de 2013)	No evaluado	Se evidencia que se realiza L&D pero no está escrito	Cuentan con instructivos de L&D para cada equipo y utensilio utilizados en producción	Cumple
2.6	INSTALACIONES SANITARIAS				
2.6.1*	La planta cuenta con servicios sanitarios bien ubicados, en cantidad suficiente, separados por género, en buen estado, en funcionamiento (lavamanos, inodoros), dotados con los elementos para la higiene personal (jabón desinfectante, toallas desechables o secador eléctrico, papel higiénico, caneca con tapa, etc.) y se encuentran limpios. (numerales 6.1 y 6.2 del artículo 6, Resolución 2674 de 2013)	No evaluado	Se evidencia que la zona de descanso cuenta con servicios sanitarios bien adecuados para el personal	N. A	Cumple
2.6.2	Existen vestieres en número suficiente, separados por género, ventilados, en buen estado, alejados del área de proceso, dotados de casilleros (lockers) individuales, ventilados,	No evaluado	Se observa que los vestieres están en mal estado	Cuentan con instalaciones remodeladas	Cumple

	en buen estado, de tamaño adecuado y destinados exclusivamente para su propósito. <i>(numeral 6.1 del artículo 6, Resolución 2674 de 2013)</i>		Los locker no se encuentran marcador como identificación	Material sanitario Se evidencia la rotulación de un locker para cada personal de producción	
2.6.3*	La planta cuenta con lavamanos de accionamiento no manual dotado con dispensador de jabón desinfectante, implementos desechables o equipos automáticos para el secado de manos, en las áreas de elaboración o próximos a éstas, exclusivos para este propósito. <i>(numeral 6.3 del artículo 6, Resolución 2674 de 2013)</i>	No evaluado	Se evidencia que el área de lavado de manos está bien equipada (Jabón, desinfectante y papel) La pared se encuentra en mal estado y es de material poroso y agrietado (causal de anidamiento de plagas)	Se evidencia que se remodelo la pared del ingreso del personal al lavado de manos (material sanitario)	Cumple
2.6.4	De ser requerido la planta cuenta con filtro sanitario (lavas botas, pediluvio, estación de limpieza y desinfección de calzado, etc.) a la entrada de la sala de proceso, bien ubicados, dotados, y con la concentración de desinfectante requerida. <i>(numeral 6 del artículo 20, Resolución 2674 de 2013)</i>	Cumplido	N. A	N. A	Cumple
2.6.5	Son apropiados los avisos alusivos a la necesidad de lavarse las manos después de ir al baño o de cualquier cambio de actividad y a prácticas higiénicas. <i>(numeral 6.4 del artículo 6, Resolución 2674 de 2013)</i>	Cumplido	N. A	NA	Cumple
3	PERSONAL MANIPULADOR DE ALIMENTOS				
3.1	PRACTICAS HIGIÉNICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN				
3.1.1	Se realiza control y reconocimiento médico a manipuladores y operarios (certificado médico de aptitud para manipular alimentos), por lo menos 1 vez al año y cuando se considere necesario por razones clínicas y epidemiológicas. <i>(artículo 11, Resolución 2674 de 2013)</i>	No evaluado	Se evidencia la documentación sobre los exámenes médicos anuales	N.A	Cumple
3.1.2	Todos los empleados que manipulan los alimentos llevan uniforme adecuado de color claro y limpio y calzado cerrado de material resistente e impermeable y están dotados con los elementos de protección requeridos (gafas, guantes de acero, chaquetas, botas, etc.) y los	No evaluado	Se observa la entrega de dotación adecuada para la labor de procesamiento de alimentos (color blanco, botas blancas, cofia, tapabocas, guantes, gafas)	N. A	Cumple

	misimos son de material sanitario. (numerales 2 y 9 del artículo 14, , Resolución 2674 de 2013)				
3.1.3	Los manipuladores y operarios no salen de la fábrica con el uniforme. (numeral 3 del artículo 14, Resolución 2674 de 2013)	No evaluado	Se evidencia que el personal no se retira de las instalaciones con el uniforme El personal sale al finalizar el turno para disponer de los residuos, no ingresa nuevamente al área de producción	N.A	Cumple
3.1.4*	Los manipuladores se lavan y desinfectan las manos (hasta el codo) cada vez que sea necesario y cuando existe riesgo de contaminación cruzada en las diferentes etapas del proceso. (numeral 4 Artículo 14 - numeral 3 del artículo 18, Resolución 2674 de 2013)	No evaluado	Se observa que el personal realiza la labor de lavado de manos cada vez que cambian de labor	N. A	Cumple
3.1.5	El personal que manipula alimentos utiliza mallas para recubrir cabello, tapabocas y protectores de barba de forma adecuada y permanente (de acuerdo al riesgo) y no usa maquillaje. (numerales 5 y 6 del artículo 14, Resolución 2674 de 2013)	No evaluado	Se evidencia que el personal cuenta con la indumentaria adecuada Sin embargo, no se lleva control de BPM	Se evidencia que cuentan con un formato normalizado de verificación de BPM para el personal manipulador	Cumple
3.1.6	Las manos se encuentran limpias, sin joyas, sin esmalte y con uñas cortas. (numerales 7 y 8 del artículo 14, Resolución 2674 de 2013)	No evaluado	Se observa al personal cumpliendo con el requerimiento	N. A	Cumple
3.1.7	Los guantes están en perfecto estado, limpios y desinfectados y se ubican en un lugar donde se previene su contaminación. (numeral 10 del artículo 14, Resolución 2674 de 2013)	No evaluado	Se evidencia los guantes, pero no tienen un lugar adecuado donde ubicarlos	Se realiza una instalación donde se disponen los EPP	Cumple
3.1.8	Los empleados no comen o fuman en áreas de proceso, evitan prácticas antihigiénicas tales como rascarse, toser, escupir y no se observan sentados en el pasto o andenes o en lugares donde su ropa de trabajo pueda contaminarse etc. (numerales 11 y 13 del artículo 14, Resolución 2674 de 2013)	No evaluado	Se observa que el personal cumple con el requerimiento del artículo 14 de la resolución	N. A	Cumple
3.1.9*	Los empleados que están en contacto directo con el producto, no presentan afecciones en la piel o enfermedades infectocontagiosas. (numeral 12 del artículo 14, Resolución 2674 de 2013)	No evaluado	Se evidencia que el personal con contacto directo con el producto se encuentra con buen estado de salud	N.A	Cumple
3.1.10	Los visitantes cumplen con las prácticas de higiene y portan la vestimenta y dotación adecuada suministrada por la empresa.	No evaluado	Se observa que se entrega dotación acorde con lo estipulado	Se evidencia instructivo de ingreso del personal visitante con registro de control	Cumple

	(numeral 14 del artículo 14, Resolución 2674 de 2013)		No se evidencia control de ingreso		
3.2	EDUCACIÓN Y CAPACITACIÓN				
3.2.1	Existen un plan de capacitación continuo y permanente en manipulación de alimentos, que contenga al menos: metodología, duración, cronograma y temas específicos acorde con la empresa, el proceso tecnológico y al desempeño de los operarios, etc., para el personal nuevo y antiguo, se ejecuta conforme a lo previsto y se llevan registros. (Artículo 1 – artículo 13, Resolución 2674 de 2013)	No cumplido	Se evidencia que no cuentan con documentación alguna para capacitación a los empleados	Se evidencia que cuentan con plan de capacitación Con cronograma de capacitación anual	Cumple
3.2.2	Existen avisos alusivos a la obligatoriedad y necesidad del cumplimiento de las prácticas higiénicas y su observancia durante la manipulación de alimentos. (Parágrafo 1 del artículo 13, Resolución 2674 de 2013)	No evaluado	Se observan diferentes habladores distribuidos por toda la planta	N. A	N.A
3.2.3*	Conocen y cumplen los manipuladores las prácticas higiénicas. (Artículo 13, Resolución 2674 de 2013)	No evaluado	Se evidencia que el personal de manera empírica adquirió el conocimiento básico para cumplir con los requisitos	N. A	Cumple
4.-	CONDICIONES DE PROCESO Y FABRICACIÓN				
4.1	DISEÑO Y CONSTRUCCIÓN				
4.1.1	Los pisos se encuentran limpios, en buen estado, sin grietas, perforaciones o roturas y tiene la inclinación adecuada para efectos de drenaje. (numerales 1.1 y 1.2 del artículo 7, Resolución 2674 de 2013)	No evaluado	Se evidencia que algunas áreas se encuentran con pisos deteriorados	No se realizaron cambios estructurales en los pisos	Cumplido parcialmente
4.1.2	Los sifones están equipados con rejillas adecuadas. (numerales 1.4 del artículo 7, Resolución 2674 de 2013)	No evaluado	Se observa que todos los sifones están equipados con rejillas protectoras	N. A	Cumple
4.1.3	Las paredes son de material resistente, de colores claros, no absorbentes, lisas y de fácil limpieza y desinfección, se encuentran limpias y en buen estado. (numeral 2.1 del artículo 7, Resolución 2674 de 2013)	No cumplido	Se observa que las separaciones en algunas áreas no están en buen estado y no están cumpliendo con la función establecida	Se observa que no se realizó cambio estructural en las divisiones de la planta de producción	No cumplido
4.1.4	Las uniones entre las paredes y entre éstas y los pisos son redondeadas, y están diseñadas de tal manera que evitan la acumulación de polvo y suciedad. (numeral 2.2 del artículo 7, Resolución 2674 de 2013)	No cumplido	Se evidencia que en algunas áreas las uniones entre piso y pared no están redondeadas	Se evidencia que no hubo cambio estructural para redondear las uniones de piso – pared	No cumplido
4.1.5	El techo es de fácil limpieza, desinfección y mantenimiento y se encuentra limpio. (numeral 3.1 del artículo 7, Resolución 2674 de 2013)	No cumplido	Se evidencia que el área de dispensado no cuenta con el techo en material sanitario techo del área de	Se observa instalaciones nuevas de material sanitario para el techo y paredes del área	Cumple

			dispensado no es de materia sanitario		
4.1.6	No existe evidencia de condensación, formación de hongo y levaduras, desprendimiento superficial en techos o zonas altas. <i>(numeral 3.1 del artículo 7, Resolución 2674 de 2013)</i>	No evaluado	Se evidencia que algunos lugares se evidencia formación de hongo	N. A	Cumple
4.1.7	De contar con techos falsos o doble techos estos se encuentran contruidos de materiales impermeables, resistentes, lisos, cuentan con accesibilidad a la cámara superior, sus láminas no son de fácil remoción y permiten realizar labores de limpieza, desinfección y desinfección. <i>(numerales 3.2 y 3.3 del artículo 7, Resolución 2674 de 2013)</i>	No evaluado	Se evidencia que el área de dispensado no cuenta con el techo en material sanitario Las demás áreas cumplen	Se observa instalaciones nuevas de material sanitario para el techo y paredes del área	Cumple
4.1.8	Las ventanas, puertas y cortinas, se encuentran limpias, en buen estado, libres de corrosión o moho y bien ubicadas. <i>(numerales 4.2 y 5.1 del artículo 7, Resolución 2674 de 2013)</i>	No evaluado	Se evidencia que las ventanas existentes están limpias y en buen estado	N. A	Cumple
4.1.9	Las ventanas que comunican al exterior están provistas de malla anti-insecto y los vidrios que están ubicados en áreas de proceso cuentan con la protección en caso de ruptura. <i>(numeral 4.2 del artículo 7, Resolución 2674 de 2013)</i>	No evaluado	Se observa que las ventanas del área de la zona descanso no se encuentran cubiertas. En la planta de producción no se encuentran ventanas	Se evidencia la instalación de angeos en la zona de descanso Producción no cuenta con ventanas	Cumple
4.1.10	La sala se encuentra con adecuada iluminación en calidad e intensidad (natural o artificial). <i>(numerales 7.1 y 7.2 del artículo 7, Resolución 2674 de 2013)</i>	No evaluado	Se observa buena iluminación en todas las áreas	NA	Cumple
4.1.11	Las lámparas y accesorios son de seguridad, están protegidas para evitar la contaminación en caso de ruptura, están en buen estado y limpias. <i>(numeral 7.3 del artículo 7, Resolución 2674 de 2013)</i>	Parcialmente cumplido	Se evidencia bombillos de vidrio en el área de secado y dispensado	Se evidencia que todas las zonas se realizaron el cambio de iluminación led	Cumple
4.1.12	La ventilación de la sala de proceso es adecuada y no afecta la calidad del producto ni la comodidad de los operarios. <i>(numeral 8.1 del artículo 7, Resolución 2674 de 2013)</i>	No evaluado	Se evidencia que la ventilación de las áreas es adecuada	NA	Cumple
4.1.13	Los sistemas de ventilación filtran el aire y están proyectados y contruidos de tal manera que no fluya el aire de zonas contaminadas a zonas limpias. <i>(numeral 8.2 del artículo 7, Resolución 2674 de 2013)</i>	No evaluado	Se observa que cuentan con extractores para el tema de ventilación	NA	Cumple
4.2	EQUIPOS Y UTENSILIOS				

4.2.1*	Los equipos, superficies de contacto con alimentos (mesas, bandas transportadoras) y utensilios están fabricados con materiales resistentes al uso y a la corrosión, libres de defectos y grietas, lisas, no absorbentes no recubiertas con pintura o materiales desprendibles, fácilmente accesibles o desmontables, fáciles de limpiar y desinfectar, garantizando la inocuidad de los alimentos. <i>(artículo 9, Resolución 2674 de 2013)</i>	Cumplido		NA	NA
4.2.2	Todas las superficies de contacto con el alimento cumplen con las resoluciones 683, 4142 y 4143 de 2012 <i>(numeral 2 del artículo 9, Resolución 2674 de 2013)</i>	No cumplido	Se evidencia que no se cuenta con documentación necesaria para identificar las superficies según el material Faltan fichas técnicas	Se evidencia que se tienen las fichas técnicas de los equipos en contacto con los alimentos	Cumplido parcialmente
4.2.3	Las piezas o accesorios están asegurados para prevenir que caigan dentro del producto o equipo de proceso. <i>(numeral 6 del artículo 9, Resolución 2674 de 2013)</i>	No evaluado	Se observa que los equipos con piezas están guardados y protegidos para evitar la contaminación	N. A	Cumple
4.2.4	Los recipientes utilizados para materiales no comestibles y desechos son a prueba de fugas, debidamente identificados, de material impermeable, resistentes a la corrosión y de fácil limpieza. <i>(numeral 11 del artículo 9, Resolución 2674 de 2013)</i>	No evaluado	Se observa que los recipientes utilizados para almacenar elementos, están elaborados en materiales resistentes	N. A	Cumple
4.2.5*	Las tuberías empleadas para la conducción de alimentos, no presentan fugas, son de material resistente, inertes, no porosos, impermeables, fácilmente desmontables para su limpieza y desinfección y están localizados en sitios donde no significan riesgo de contaminación del producto. <i>(numeral 12 del artículo 9 - numeral 4 del artículo 10, Resolución 2674 de 2013)</i>	No evaluado	Se observa que los procesos de la empresa no tienen flujo de alimentos por tuberías	N. A	Cumple
4.2.6	Los equipos están ubicados según la secuencia lógica del proceso tecnológico, evitan la contaminación cruzada y las áreas circundantes facilitan su inspección, mantenimiento, limpieza y desinfección. <i>(Números 1 y 2 del artículo 10, Resolución 2674 de 2013).</i>	No cumplido	Se observa que existe contra flujo en el área de servido, el área de almacenamiento temporal y almacenamiento final	No se realizan cambios estructurales en la planta de producción	No cumplido
4.2.7*	Los equipos en donde se realizan operaciones críticas cuentan con instrumentos y accesorios para medición y registro de variables del proceso (termómetros, termógrafos, pH-metros,	No evaluado	Se evidencia que en todos los procesos la persona encargada toma	N. A	Cumple

	etc.). (numeral 3 del artículo 10, Resolución 2674 de 2013)		registro de las variables de control		
4.2.8	Los cuartos fríos o los equipos de refrigeración están contruidos de materiales resistentes, fáciles de limpiar, impermeables, se encuentran en buen estado y no presentan condensaciones y equipados con termómetro de precisión de fácil lectura desde el exterior, con el sensor ubicado de forma tal que indique la temperatura promedio del cuarto y se registra dicha temperatura. (numerales 1.2 y 1.3 del artículo 7 - numeral 3 del artículo 10, Resolución 2674 de 2013)	No evaluado	Se evidencia que el refrigerador está en buen estado y se registra diariamente la lectura	N. A	Cumple
5	REQUISITOS HIGIÉNICOS DE FABRICACIÓN				
5.1	MATERIAS PRIMAS E INSUMOS				
5.1.1	Existen procedimientos y registros escritos para control de calidad de materias primas e insumos, donde se señalen especificaciones de calidad (condiciones de conservación, rechazos). (artículo 21, Resolución 2674 de 2013)	No cumplido	Se evidencia que no cuentan con documentación necesaria para el control de recepción de materias primas e insumos	Se evidencia que cuentan con instructivos de ingreso de materia prima (clasificada por clases).	Cumple
5.1.2	Las materias primas e insumos están rotulados de conformidad con la normatividad sanitaria vigente, están dentro de su vida útil y las condiciones de recepción evitan la contaminación y proliferación microbiana. (numeral 1 del artículo 16, Resolución 2674 de 2013) y (Resolución 5109 de 2005 - Resolución 1506 de 2011).	No evaluado	Se observa que las materias primas se rotulan con su nombre, fecha de fabricación y vencimiento	N. A	Cumple
5.1.3	Previo al uso las materias primas e insumos son inspeccionados y sometidos a los controles de calidad establecidos. (numeral 3 del artículo 16, Resolución 2674 de 2013)	No evaluado	Se evidencia que los insumos utilizados son dispensados el mismo día de la producción, evitando disminuir la calidad	N. A	Cumple
5.1.4*	Las materias primas son conservadas y usadas en las condiciones requeridas por cada producto (temperatura, humedad) y se manipulan de manera que minimiza el riesgo de contaminación. (numerales 1 y 5 del artículo 16 - numeral 4 del artículo 28, Resolución 2674 de 2013)	No evaluado	Se evidencia que no existe control de temperatura y humedad en las áreas de almacenamiento de insumos	Se evidencia que se tiene control por termohidrometro en las áreas de almacenamiento	Cumple
5.1.5	Las materias primas e insumos se almacenan en condiciones sanitarias adecuadas, en áreas independientes y debidamente marcadas o etiquetadas. (numerales 6 y 7 del artículo 16 - numerales 3 y 4 del artículo 28, Resolución 2674 de 2013)	No evaluado	Se observa que se tiene un área establecida para el almacenamiento de materias primas	N. A	Cumple
5.2	ENVASES Y EMBALAJES				

5.2.1	Los envases y embalajes están fabricados con materiales tales que garanticen la inocuidad del alimento, de acuerdo a las resoluciones 683, 4142 y 4143 de 2012; 834 y 835 de 2013 (numeral 1 del artículo 17, Resolución 2674 de 2013)	Parcialmente Cumplido	Se evidencia que no cuentan con fichas técnicas de los embaces utilizados	Se observa que se tienen fichas técnicas de los embaces (Ficha técnica de los proveedores)	Cumple
5.2.2*	Los materiales de envase y empaque son inspeccionados antes de su uso, están limpios, en perfectas condiciones y no han sido utilizados previamente para otro fin. (numerales 2 y 4 del artículo 17, Resolución 2674 de 2013)	No evaluado	Se observa que todo el material de empaque se encuentra cubierto y organizado	NA	Cumple
5.2.3	Los envases son almacenados en adecuadas condiciones de sanidad y limpieza, alejados de focos de contaminación y debidamente protegidos. (Resolución 2674 de 2013, numeral 5 del artículo 17)	No evaluado	Se observa que todo el material de empaque se encuentra cubierto y organizado	NA	Cumple
5.3	OPERACIONES DE FABRICACIÓN				
5.3.1*	El proceso de fabricación del alimento se realiza en óptimas condiciones sanitarias que garantizan la protección y conservación del alimento. (numeral 1 del artículo 18, Resolución 2674 de 2013)	No evaluado	Se evidencia que los procesos de fabricación se realizan en condiciones que no alteran la calidad del producto final	NA	Cumple
5.3.2*	Se realizan y registran los controles requeridos en las etapas críticas del proceso (tiempo, temperatura, humedad, actividad acuosa (Aw), pH, presión y velocidad de flujo) para asegurar la inocuidad del producto. (numerales 1 y 2 del artículo 18, Resolución 2674 de 2013)	No evaluado	Se observa que las planillas internas de producción, cuentan con registro de variables de control	NA	Cumple
5.3.3*	Las operaciones de fabricación se realizan en forma secuencial y continua de manera que no se producen retrasos indebidos que permitan la proliferación de microorganismos o la contaminación del producto. Son suficientes y están validadas para las condiciones del proceso. (numerales 4 y 5 del artículo 18, Resolución 2674 de 2013)	No evaluado	Se evidencia que los procesos son secuenciales y finalizan en corto tiempo	NA	Cumple
5.3.4	Los procedimientos mecánicos de manufactura (lavar, pelar, cortar, clasificar, batir, secar, entre otros) se realizan de manera que se protege el alimento de la contaminación. (numeral 6 del artículo 18, Resolución 2674 de 2013)	No evaluado	Se evidencia que dentro de los procesos las operaciones están divididas para evitar la contaminación	NA	Cumple
5.3.5*	El hielo utilizado en la planta (cuando se requiera), se elabora a partir de agua potable. (numeral 7 Art. 18, Resolución 2674 de 2013)	No evaluado	Se observa que ningún proceso requiere de hielo No se hace ni se almacena	NA	Cumple

5.3.6*	La sala de proceso y los equipos son utilizados exclusivamente para la elaboración de alimentos para consumo humano. Se cuenta con mecanismos para proteger el alimento de la contaminación por metales u otros materiales extraños. <i>(numerales 8 y 9 del artículo 18, Resolución 2674 de 2013)</i>	No evaluado	Se observa que la empresa usa sus equipos solamente para el procesamiento de alimentos para consumo humano	NA	Cumple
5.3.7	Cuenta la planta con las diferentes áreas y secciones requeridas para el proceso y se toman las medidas para evitar la contaminación cruzada. <i>(numeral 1 del artículo 20, Resolución 2674 de 2013)</i>	Cumplido parcialmente	Se evidencia que las divisiones no son completas	Se evidencia que no hubo cambio estructural en la planta	Cumplido parcialmente
5.4	OPERACIONES DE ENVASADO Y EMPAQUE				
5.4.1*	El envasado y/o empaque se realiza en condiciones que eliminan la posibilidad de contaminación del alimento y el área es exclusiva para este fin. <i>(numeral 1 del artículo 19, Resolución 2674 de 2013)</i>	Cumplido parcialmente	Se evidencia que las divisiones no son completas	Se evidencia que no hubo cambio estructural en la planta	Cumplido parcialmente
5.4.2	Los productos se encuentran rotulados de conformidad con las normas sanitarias (aplicar el formato establecido: Anexo 1: Protocolo Evaluación de Rotulado de Alimentos). <i>(numeral 4 del artículo 19, Resolución 2674 de 2013)</i>	No evaluado	Se observa que la rotulación de productos se hace acorde a los establecido	N. A	Cumple
5.4.3	La planta garantiza la trazabilidad de los productos y materias primas en todas las etapas de proceso, cuenta con registros y se conservan el tiempo necesario. <i>(numerales 2 y 3 de artículo 19, Resolución 2674 de 2013)</i>	No evaluado	Se observa que las ordenes de producción diarias cuentan con la información necesaria para realizar la trazabilidad de un producto	N. A	Cumple
5.5	ALMACENAMIENTO DE PRODUCTO TERMINADO				
5.5.1	Se llevan control de entrada, salida y rotación de los productos. <i>(numeral 1 del artículo 28, Resolución 2674 de 2013)</i>	No evaluado	Se evidencia que la empresa cuenta con sistema PEPS Primeros en entrar, primeros en salir	N. A	Cumple
5.5.2	El almacenamiento del producto terminado se realiza en condiciones adecuadas (temperatura, humedad, circulación de aire) y se llevan registros. <i>(numerales 2 y 3 del artículo 28, Resolución 2674 de 2013)</i>	No evaluado	Se observa que se tiene un área adecuada para el almacenamiento de producto terminado No se registran variables	N. A	Cumple

5.5.3*	El almacenamiento del producto terminado se realiza en un sitio que reúne requisitos sanitarios, exclusivamente destinado para este propósito. <i>(Resolución 2674 de 2013, numeral 4 del artículo 28)</i>	Parcialmente cumplido	Se observa que el lugar es adecuado, sin embargo, se almacena objetos no propios a alimentos	Se observa en orden y limpieza el área de bodega	Cumple
5.5.4	El almacenamiento de los productos se realiza ordenadamente, en estibas o pilas, sobre palés apropiados, con adecuada separación de las paredes y del piso. <i>(numeral 4 del artículo 28, Resolución 2674 de 2013)</i>	No evaluado	Se evidencia que alguna mercancía está ubicada directamente en el suelo	Se evidencia toda la mercancía dispuesta en estibas y rotuladas	Cumple
5.5.5	Los productos devueltos a la planta por fecha de vencimiento y por defectos de fabricación se almacenan en un área identificada, correctamente ubicada y exclusiva para este fin y se llevan registros de lote, cantidad de producto, fecha de vencimiento, causa de devolución y destino final. <i>(numeral 6 del artículo 28, Resolución 2674 de 2013)</i>	No evaluado	Se evidencia un área destinada para la devolución de productos Con formatos de registro y control de la mercancía	NA	Cumple
5.6	CONDICIONES DE TRANSPORTE				
5.6.1	Las condiciones de transporte excluyen la posibilidad de contaminación y/o proliferación microbiana y asegura la conservación requerida por el producto (refrigeración, congelación, etc., y se llevan los respectivos registros de control. Los productos no se disponen directamente sobre el piso. <i>(numerales 1, 2 y 3 del artículo 29, Resolución 2674 de 2013)</i>	No cumplido	Se evidencia que no cuentan con documentación relacionada con los parámetros de transporte	Se evidencia instructivo de condiciones de transporte y check list para ello	Cumple
5.6.2	Los vehículos se encuentran en adecuadas condiciones sanitarias, de aseo, mantenimiento y operación para el transporte de los productos, son utilizados exclusivamente para el transporte de alimentos y llevan el aviso "Transporte de Alimentos". <i>(numerales 3, 4, 7 y 9 del artículo 29, Resolución 2674 de 2013)</i>	No observado	Se evidencia que el transporte utilizado en la empresa cumple con las condiciones sanitarias	N. A	Cumple
6.-	ASEGURAMIENTO Y CONTROL DE LA CALIDAD				
6.1	SISTEMAS DE CONTROL				
6.1.1	Existen manuales, catálogos, guías o instrucciones escritas sobre equipos y procedimientos requeridos para elaborar los productos. <i>(numeral 2 del artículo 22, Resolución 2674 de 2013)</i>	No cumplido	Se evidencia que no cuentan con fichas técnicas ni manuales de uso de los equipos	Se evidencia que se tienen fichas técnicas de todos los equipos de la planta de producción	Cumple
6.1.2	Se llevan fichas técnicas de las materias primas e insumos (procedencia, volumen, rotación, condiciones de conservación, etc.) y producto terminado. Se tienen criterios de aceptación, liberación y rechazo para los mismos. <i>(numeral</i>	Parcialmente cumplido	Se observa que no se cuentan con todas las fichas técnicas de los insumos	Se observa que no se cuentan con todas las fichas técnicas de los insumos	Cumple parcialmente

	2 del artículo 16 - numeral 1 del artículo 22, Resolución 2674 de 2013)		No cuentan con fichas técnicas de los productos terminados	Cuentan con fichas técnicas de productos terminados	
6.1.3*	Se cuenta con planes de muestreo. (numeral 3 del artículo 22, Resolución 2674 de 2013)	No evaluado	Se evidencia que no se muestrea ningún alimento	Cuentan con cronograma de análisis	Cumple
6.1.4	Los procesos de producción y control de calidad están bajo responsabilidad de profesionales o técnicos idóneos, durante el tiempo requerido para el proceso. (Artículo 24, Resolución 2674 de 2013)	No evaluado	Se evidencia que se cuenta con una persona para el control de calidad	N. A	Cumple
6.1.5	Existen manuales de procedimiento para servicio y mantenimiento (preventivo y correctivo) de equipos, se ejecuta conforme a lo previsto y se llevan registros. (Artículo 22 numeral 2 - Artículo 25, Resolución 2674 de 2013)	No cumplido	Se observa que no se cuenta con documentación relacionada de procedimientos de calibración ni mantenimiento	Se evidencia con plan de control de equipos, con cronograma de mantenimiento preventivo	Cumple
6.1.6	Se tiene programa y procedimientos escritos de calibración de equipos e instrumentos de medición, se ejecuta conforme a lo previsto y se llevan registros. (Artículo 25, Resolución 2674 de 2013)	No evaluado	Se observa que no se cuenta con documentación relacionada de procedimientos de calibración ni mantenimiento	Se evidencia que la empresa no realiza calibraciones de equipo. Se hacen en contratación de servicio con una empresa externa Se tiene incluido en el procedimiento de control de equipos	Cumple

Formato tomado de: INVIMA. (s.f.).

Anexo 2.

PROCEDIMIENTO PARA EL CONTROL DE DOCUMENTOS Y REGISTROS

TABLA DE CONTENIDO

1. OBJETIVO	89
2. ALCANCE	89
3. RESPONSABLES	89
4. GLOSARIO	89
5. DESCRIPCIÓN DETALLADA	90
5.1 Control de documentos	90
5.2 Elaboración de documentos	90
5.2.1 Encabezado	91
5.2.2 Codificación	91
5.2.3 Contenido	93
5.2.4 Pie de página	93
5.3 Responsables de la elaboración, revisión y aprobación de los documentos	94
5.4 Modificación de documentos	94
5.5 Seguimiento y Control de Cambios	95
5.6 Documentos Anulados y Obsoletos	95
5.7 Consideraciones del Control de Registros	95

1. OBJETIVO

El presente procedimiento tiene por objetivo establecer las políticas generales para la elaboración de documentos, revisión, aprobación, modificación, distribución, identificación, recopilación, codificación, acceso, archivo, almacenamiento, mantenimiento y disposición de los documentos y registros técnicos de la empresa Productos de la Provincia S.A.S.

2. ALCANCE

Aplica para todos los procesos y registros físicos y electrónicos de la compañía

3. RESPONSABLES

- Gerente
- Jefe de Calidad

4. GLOSARIO

Se definen los siguientes términos para facilitar la comprensión del presente documento:

PROCEDIMIENTO: Forma especificada para llevar a cabo una actividad o un proceso.

PROCESO: Conjunto de actividades relacionadas mutuamente o que interactúan para generar valor y las cuales transforman elementos de entrada en resultados.

REGISTRO: Documento que presenta resultados obtenidos o proporciona evidencia de actividades desempeñadas.

TRAZABILIDAD: Capacidad para seguir la historia, la aplicación o la localización de todo aquello que está bajo consideración.

DISPOSICIÓN: Destino o fin que se le da a un registro, una vez terminado el tiempo de retención en un archivo.

DIFUSIÓN: Utilización de cualquier medio de comunicación para dar a conocer información.

DOCUMENTO: Datos que poseen significado y su medio de soporte. El tipo de soporte puede ser papel, disco magnético, óptico o electrónico, fotografía o muestra patrón o una combinación de éstos.

DOCUMENTO EXTERNO: Son aquellos documentos relevantes que son necesarios para el funcionamiento eficaz de la Institución y son generados por entidades diferentes a esta (Leyes, decretos, Normativas Gubernamentales, entre otros).

DOCUMENTO OBSOLETO: Es aquel documento que, derivado de un cambio o de su eliminación, pierde su vigencia.

FORMATO: Documento impreso o digital destinado al registro de información de un proceso.

REGISTRO: Documento que presenta resultados obtenidos o proporciona evidencia de actividades desempeñadas, pueden ser formatos diligenciados, cartas, notas internas, actas de reunión, contratos y otros.

VERSIÓN: Indica la cantidad de actualizaciones que ha tenido el documento.

5. DESCRIPCIÓN DETALLADA

5.1 Control de documentos

Para el control y manejo adecuado de los documentos y sus registros se deben tener en cuenta las siguientes recomendaciones:

- El responsable de elaborar un documento no podrá revisar y/o aprobar dicho documento.
- Corresponde al Gerente asegurar el trámite adecuado de las solicitudes de elaboración, modificación o eliminación de documentos.
- El Gerente debe revisar mínimo una vez al año los documentos de cada proceso con el fin de verificar su pertinencia y realizar las actualizaciones de ser necesarias.
- Es responsabilidad del Gerente socializar la documentación vigente.
- El líder de cada proceso debe asegurar que los documentos a su cargo estén aprobados y actualizados, adicionalmente debe controlar que los documentos obsoletos no estén en circulación y debe informar la existencia de nuevos documentos para hacer buen uso de los mismos.
- Los diferentes formatos y documentos están relacionados en el Listado Maestro de Documentos formato SIG-LM-01
- El acceso a los documentos estará controlado por cada responsable de su custodia.
- Se debe insertar la marca de agua “COPIA CONTROLADA” a los documentos sobre los cuales existe control y responsabilidad con el fin de informar y suministrar las actualizaciones que se realicen, en caso contrario insertar la marca de agua “COPIA NO CONTROLADA”.
- Cada responsable del proceso debe controlar los documentos externos, garantizando el uso adecuado de las versiones e informar al Gerente sobre las novedades, con el fin de proceder a realizar actualizaciones de ser necesarias.

5.2 Elaboración de documentos

La estructura general de documentos está conformada por:

5.2.1 Encabezado

Los documentos que hacen parte del Sistema de Gestión de Calidad, deben tener la siguiente identificación para el encabezado:

- Logo de la organización
- Nombre del documento
- Código del documento
- Fecha de aprobación del documento
- Versión del documento

Número de página, ejemplo página 2 de 5, para los formatos no aplica esta consideración.

El encabezado se empleará en los siguientes documentos:

- Caracterizaciones
- Fichas Técnicas
- Formatos
- Guías
- Instructivos
- Manuales
- Políticas
- Planes
- Procedimientos
- Programas
- Protocolos
- Reglamentos

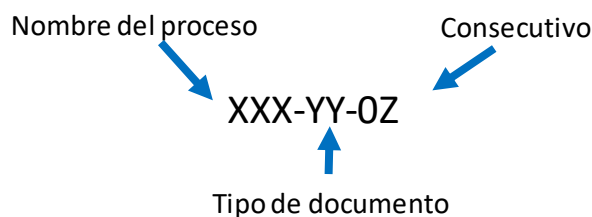
Las versiones se identifican numéricamente y se inician con 01; en la medida en que se generen cambios o modificaciones sustanciales, se asignará el número consecutivo que describe la versión a que corresponde el nuevo documento.

La fecha del encabezado corresponde a la de aprobación de la versión vigente del documento y no debe confundirse con la fecha de diligenciamiento o registro del formato.

5.2.2 Codificación

La codificación de los documentos de los Sistemas de Gestión, se realiza de manera alfanumérica y manualmente de la siguiente forma:

Figura 1. Codificación



Fuente: U, Santander, (2008). Codificación

El líder del proceso realiza la codificación de los documentos, la cual es verificada por el Gerente.

Primer campo XXX (alfabético): Corresponde al nombre del proceso que generó el documento.

Para efectos de la documentación exigida por cada uno de los Sistemas de Gestión a implementar se identifican con el nombre asignado a cada sistema.

La asignación del código alfabético se construye, así:

- Si el nombre del proceso es una palabra: se construye con las 3 primeras letras.
- Si el nombre del proceso es de dos palabras: se construye con las 2 primeras letras de la primera palabra y con la primera de la segunda.
- Si el nombre del proceso es de más de dos palabras: se construye con la primera letra de cada palabra, siendo el máximo 3 letras.
- En caso de presentarse coincidencias en la construcción del código, se dejará a criterio del Gerente la definición (Bolivariana, 2000).

Compras	COM
Dirección Técnica	DIT
Gestión Ambiental	GEA
Laboratorio	LAB
Control Calidad	COC
Producción	PRO
Sistema integrado de gestión	SIG

Segundo Campo YY (alfabético): Corresponde a la descripción del tipo de documento, a este campo se asignan dos letras, así:

Ficha técnica	FI
Formato	FO
Guías	GU
Instructivos	IN
Manuales	MN
Procedimiento	PR
Reglamento	RG
Certificado	CE
Planes	PN
Tablas	TB

Tercer campo 0Z (numérico): Los tres números siguientes corresponden al consecutivo del documento, teniendo en cuenta los generados en cada tipo.

5.2.3 Contenido

La redacción de los documentos debe ser clara, concisa y coherente para la fácil comprensión, la utilización de diagramas de flujo o imágenes es de carácter flexible preservando los criterios enunciados.

Contenido de los documentos:

- Alcance: establece la influencia de modo, tiempo, lugar y población objeto del documento y de su contenido.
- Anexos: documentos complementarios que son soporte del contenido del documento. Los anexos no se controlan.
- Descripciones: características propias del documento, tales como:
 - I. Definiciones: palabras, siglas o conceptos utilizados en el documento, para tener claridad y unicidad en el criterio.
 - II. Desarrollo del Contenido: establece la información necesaria a documentar y se amplía de acuerdo a cada tipo de documento.

5.2.4 Pie de página

Identifica la validez del documento y se ubica en la parte final del mismo.
Aplica para los siguientes documentos:

- Ficha Técnica
- Guía
- Instructivos
- Manuales
- Procedimientos
- Reglamentos

Descripción del contenido del pie de página:

Elaboro

Reviso

Aprobó

5.3 responsables de la elaboración, revisión y aprobación de los documentos

La autoridad y responsabilidad para elaborar, revisar y aprobar los documentos de los Sistemas de Gestión de la Calidad, se define en el siguiente cuadro.

Elaboración	Analista Jefe del área Auxiliares de área
Reviso	Gerente Jefe del área
Aprobó	Gerente

5.4 Modificación de documentos

La documentación que requiera ser modificada debe cumplir las siguientes condiciones:

- Las solicitudes de modificación se pueden realizar utilizando el correo institucional.
- Se realiza la modificación y si es pertinente se procede a crear la nueva versión del documento, siguiendo las especificaciones para revisión y aprobación del numeral 5.10 del presente documento.
- Una vez revisada y aprobada la modificación, se actualiza el listado maestro correspondiente.
- El Jefe de Calidad comunica el documento actualizado al personal del Proceso mediante correo electrónico, quien será el encargado de realizar la socialización de la modificación a quienes intervienen en el proceso y notificará que la versión anterior queda fuera de circulación.

- Cuando la modificación de documentos se requiera por actualizaciones de las diferentes normas, el equipo de trabajo de Calidad o el encargado del proceso realizará los cambios en los documentos, de acuerdo a lo establecido en este procedimiento

5.5 Seguimiento y Control de Cambios

Los documentos se revisan periódicamente y actualizan según las necesidades con el fin de asegurar que continúen siendo aplicables o deban ser modificados.

El control de los documentos se encuentra bajo la responsabilidad del Jefe de Calidad y el personal de proceso, deben asegurar su aplicación e informar de los que estén obsoletos, fuera de uso o vigencia.

La versión de los documentos solo cambia cuando existan cambios de fondo más no de forma. Cuando exista cambio de forma, se registrará la modificación en el control de cambios y se ajustarán las fechas de aprobación.

El cuadro de control de cambios se registra al final del documento en una hoja exclusiva, en el cual se identifican los siguientes elementos:

Control de los cambios			
Versión	Fecha de Aprobación	Descripción de los Cambios	Solicitó

El responsable del registro de los cambios realizados es el líder del proceso, el Jefe de Calidad.

5.6 Documentos Anulados y Obsoletos

Cualquier colaborador, avalado por el jefe del área, puede solicitar que un documento sea anulado.

5.7 Consideraciones del Control de Registros

- Cuando sea necesario crear, modificar o anular un formato, se debe cumplir los lineamientos establecidos en el presente Procedimiento.
- El jefe del área debe garantizar la protección de los registros impresos o electrónicos de factores que alteren sus condiciones físicas tales como polvo, humedad, elevadas temperaturas, entre otros; así como la seguridad de la información que contienen.
- Lo anterior no exime la responsabilidad que le es inherente a cada colaborador en el cargo que desempeña.

- La información que aparezca en el Listado Maestro de documentos código SIG-LM-01 debe coincidir con el manejo de Registro de cada proceso de los sistemas de gestión implementados; Gestión de Calidad solicitará semestralmente a los Líderes de Proceso, relación de los registros que se identifican en sus actividades vigente.
- Los registros deben conservarse legibles, fácilmente identificables y recuperables y sin enmendaduras.
- Los registros en medio impresos deben diligenciarse con bolígrafo de tinta negra, está restringido el uso de lápiz.
- Los registros externos, que sean necesarios para el cumplimiento de las funciones, deben incluirse en el Listado Maestro de Documentos código SIG-LM-01, sin ser necesario asignar un código.
- El acceso a los registros informáticos, se realizará a través de usuario y clave, cada usuario responderá por el uso y las acciones que de ellas se deriven.
- La modificación de los registros electrónicos se realizará únicamente en las condiciones enunciadas por el proceso en sus procedimientos, y solo podrán ser ejecutadas por el usuario con permiso definido para tal fin.
- Con el fin de resguardar y garantizar la seguridad y recuperación de los registros en medio electrónicos, el jefe de cada área se encarga de la Seguridad Informática para realizar almacenamiento en servidores y copias de seguridad como un mecanismo de soporte, teniendo en cuenta las directrices establecidas para tal fin.
- La recuperación de los registros informáticos se realiza mediante los procedimientos desarrollados por el área de apoyo (Garcia, 2009).

REFERENCIAS BIBLIOGRÁFICAS

García S. (2009). Sistemas de gestión de calidad ISO 9001.

Disponible en: <http://www.slideshare.net/lgarcia148/sistemas-de-gestin-de-calidad-iso-9001>

Universidad pontificia bolivariana (2000). *Diseño, documentación e implementación del sistema de gestión de calidad en la empresa basado en los lineamientos de la norma ISO 9001-2008*

Disponible en:

http://repository.upb.edu.co:8080/jspui/bits/1tream23456789/936/1/digital_19631.pdf

Universidad Industrial de Santander. (2008). Procedimiento Control de Documentos Externos.

Disponible en:

https://www.uis.edu.co/intranet/calidad/documentos/gestion_documental/PROCEDIMIE NTOS/PGD.09.pdf

Anexo 3. Listado maestro de documentos SIG-LM-001

			CÓDIGO: SIG-LM-01
<div><div></div><div>LISTADO MAESTRO DE DOCUMENTOS</div></div>			Fecha de aprobación:
CÓDIGO	NOMBRE DEL DOCUMENTO	VERSIÓN	ESTADO
PLANES			
SIG-PN-001	Plan de saneamiento básico	V1.0	Vigente
SIG-PN-002	Plan de capacitación	V1.0	Vigente
		V1.0	
PROCEDIMIENTOS			
SIG-PR-001	Control de documentos y registros	V1.0	Vigente
COC-PR-002	Procedimiento control integrado de plagas	V1.0	Vigente
COC-PR-003	Procedimiento control de equipos	V1.0	Vigente
INSTRUCTIVOS			
COC-IN-001	Manejo y disposición de residuos orgánicos	V1.0	Vigente
COC-IN-002	Manejo y disposición de residuos peligrosos	V1.0	Vigente
COC-IN-003	Manejo y disposición de residuos sólidos	V1.0	Vigente
COC-IN-004	Ingreso de insumos no perecederos	V1.0	Vigente
COC-IN-005	Ingreso de productos perecederos.	V1.0	Vigente
COC-IN-006	Ingreso y recepción de leche	V1.0	Vigente
COC-IN-007	L&D Pisos y pasillos	V1.0	Vigente
COC-IN-008	L&D paredes	V1.0	Vigente
COC-IN-009	L&D cortinas.	V1.0	Vigente
COC-IN-010	L&D Balanzas – grameras	V1.0	Vigente
COC-IN-011	L&D mesas de procesamiento	V1.0	Vigente
COC-IN-012	L&D recipiente de almacenamiento de leche	V1.0	Vigente
COC-IN-013	L&D Refrigerador.	V1.0	Vigente
COC-IN-014	Desinfección de empaque natural	V1.0	Vigente
COC-IN-015	L&D Despulpadora	V1.0	Vigente
COC-IN-016	L&D Empacadora Flow pack	V1.0	Vigente
COC-IN-017	L&D Maquina de sellos	V1.0	Vigente
COC-IN-018	L&D utensilios de aseo	V1.0	Vigente
COC-IN-019	L&D Marmitas	V1.0	Vigente
COC-IN-020	L&D Tanque almacenamiento de agua	V1.0	Vigente

COC-IN-021	Preparación manual de P. químicos	V1.0	Vigente
COC-IN-022	L&D utensilios de producción	V1.0	Vigente
COC-IN-023	Instructivo L&D lavado de manos	V1.0	Vigente
COC-IN-024	Instructivos relación empleada – empresa	V1.0	Vigente
COC-IN-025	L&D termoencogido.	V1.0	Vigente
COC-IN-026	Desinfección de material de empaque plástico	V1.0	Vigente
FORMATOS			
COC-FO-001	Control de lotes de vencimiento de insumos	V1.0	Vigente
COC-FO-002	Verificación de BPM manipuladores	V1.0	Vigente
COC-FO-003	Rechazo de producto	V1.0	Vigente
COC-FO-004	Retenido de productos	V1.0	Vigente
COC-FO-005	verificación L&D diaria por área	V1.0	Vigente
COC-FO-006	Verificación de L&D máquina de sellos	V1.0	Vigente
COC-FO-007	Monitoreo de temperatura y humedad	V1.0	Vigente
COC-FO-008	Control de temperatura y limpieza de refrigerador.	V1.0	Vigente
COC-FO-009	verificación sellada de productos	V1.0	Vigente
COC-FO-010	Control de calidad recepción de leche	V1.0	Vigente
COC-FO-011	Control diario de agua potable	V1.0	Vigente
COC-FO-012	Control de registro asistencia	V1.0	Vigente
COC-FO-013	Formato de capacitación	V1.0	Vigente
COC-FO-014	Control de L&D material de empaque	V1.0	Vigente
COC-FO-015	Verificación de pesos producto terminado	V1.0	Vigente
COC-FO-016	Control de ingreso materias primas e insumos	V1.0	Vigente
COC-FO-017	verificación de parámetros fisicoquímicos de aguas de caldera	V1.0	Vigente
COC-FO-018	Control de equipos por luminometria	V1.0	Vigente
COC-FO-019	Control de L&D tanque de almacenamiento de agua	V1.0	Vigente
TABLAS			
COC-TB-001	Identificación de colores de residuos generados		Vigente
COC-TB-002	Código de colores utensilios de L&D.		Vigente
COC-TB-003	Concentraciones y usos de productos de L&D		Vigente

Anexo 4. Pan de saneamiento básico SIG-PL-001

PROCEDIMIENTO DE SANEAMIENTO BASICO

TABLA DE CONTENIDO

1. OBJETIVO	89
2. ALCANCE	89
3. RESPONSABLES	89
4. GLOSARIO	89
5. DESCRIPCIÓN DETALLADA	90
5.1 Control de documentos	90
5.2 Elaboración de documentos	90
5.2.1 Encabezado	91
5.2.2 Codificación	91
5.2.3 Contenido	93
5.2.4 Pie de página	93
5.3 Responsables de la elaboración, revisión y aprobación de los documentos	94
5.4 Modificación de documentos	94
5.5 Seguimiento y Control de Cambios	95
5.6 Documentos Anulados y Obsoletos	95
5.7 Consideraciones del Control de Registros	95

1. OBJETIVO

El presente procedimiento tiene por objetivo establecer las directrices generales para la ejecución de las labores de saneamiento básico en la planta de producción, de la empresa Productos de la Provincia S.A.S.

2. ALCANCE

Contribuir al control de la calidad de los procesos de fabricación, procesamiento, envasado, embalaje, almacenamiento, y distribución, disminuyendo el riesgo de contaminación en cada una de las etapas.

3. RESPONSABLES

- Gerente
- Jefe de Calidad
- Analista de Calidad

4. GLOSARIO

Se definen los siguientes términos para facilitar la comprensión del presente documento:

Enjuague: Eliminación de detergentes, agentes químicos y otros productos usados en las operaciones de limpieza, higienización desinfección por medio de agua potable. Esta eliminación se realiza por operaciones de mezcla y dilución.

Detergente: Sustancia que facilita la separación de materias extrañas presentes en superficies sólidas, cuando se emplea un disolvente (usualmente agua) en una Operación de lavado, sin causar abrasión o corrosión.

Desinfección: Es la destrucción de microorganismos infecciosos, por medio de la aplicación de agentes químicos o medios físicos como el calor seco o húmedo, luz Ultravioleta, irradiaciones, filtros bacterianos.

5. DESCRIPCIÓN DETALLADA

5.1 LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

La limpieza y desinfección, se realizará acorde a los instructivos realizados a cada área y según el requerimiento

Todos los procedimientos realizados están acorde a la resolución 2674 del 2013, cumpliendo con el procesamiento de un alimento inocuo.

Al iniciar y finalizar cada labor, se deberá realizar el procedimiento necesario para sí limpieza adecuada donde se busca ser una actividad permanente en el lugar de trabajo y no debe limitarse a los últimos minutos de la jornada diaria, pues con ella se busca eliminar las condiciones favorables para el crecimiento de los microorganismos, permitiendo que sean débiles para la acción posterior del desinfectante (U., 2009).

La limpieza y desinfección, se realiza con el fin de disminuir riesgos:

- Reducir al máximo el número de microorganismos presentes en superficies.
- Eliminar la necesidad de supervivencia de los microorganismos
- Los gérmenes se hacen más susceptibles al desinfectante.
- Minimizar la atracción de otras fuentes de vida como los insectos y roedores.
- Incrementamos la vida útil de los equipos.
- Mejoramos la presentación del equipo
- Logramos mejor calidad de los productos durante el proceso y servicio.

DETERGENTES Y DESINFECTANTES UTILIZADOS

LIMPIEZA Y DESINFECCION DE MANOS A PERSONAL MANIPULADOR

DETERGENTES

Trihand: jabón líquido biodegradable, desarrollado ara reducir la flora microbiana de la piel en los campos y situaciones en donde las exigencias de higiene son altas. El triclosan de su formulación acaba rápidamente con las bacterias Gram positivas y negativas, algunos hongos y virus

DESINFECTANTES

Gel 3K: Es un antiséptico de manos de alta efectividad contra las bacterias Gram positivas y negativas y de algunos hongos. Elimina la flora microbiana transitoria y reduce la residente. El triclosan contenido en su formulación deja capa protectora en la piel con acción residual hasta por 4 horas

AREAS DE PRODUCCION

DETERGENTES

DEGRATEC ® 50 es un limpiador de muy buen poder desengrasante. Tiene características humectantes, emulsionantes, secuestrantes y dispersantes. No contiene aromatizantes, ni

compuestos tóxicos. No contiene fosfatos, por tal motivo no aporta a la eutrofización de almacenamientos de agua.

EI DEGRATEC ® 50 está especialmente diseñado para ser usado en la industria de alimentos; de fácil y rápido enjuague.

Se utiliza detergente emulsificador neutro biodegradable que no obstruye las cañerías y desagües, para usarlo en áreas de procesos:

- Equipos
- Utensilios
- Cuartos de almacenamiento
- Utensilios de aseo.
- Áreas externas

DESINFECTANTES

Para la compañía se establecen diferentes desinfectantes, para tener la eficiencia necesaria de cada proceso

- Desinfección de ambientes y superficies por vía aérea.

ULTRA UHAT: Desinfectante a base de ácido glicólico. Bactericida y fungicida Ahorro de agua. Aprobación INVIMA

- Desinfección de utensilios y equipos

PENTA QUAT: Amonio cuaternario, de cuarta generación

- Desinfección de frutas, verduras y plan de choque en equipos y utensilios

TITAN AL 6% es un desinfectante ácido orgánico de excelentes características germicidas y esporicidas a base de ácido peracético estabilizado al 6%, formulado para desinfección de vegetales, tejidos de origen animal y superficies de contacto directo con alimentos. TITAN AL 6% ofrece un alto poder germicida de amplio espectro microbiológico. TITAN AL 6% contiene aditivos que permiten que sea un producto estable en su manejo.

- Desinfecciones zonas externas

HIPOCLORITO AL 13. % para desinfección de superficies y blanqueamiento

Se establece un procedimiento en específico para cada área o proceso productivo, el cual esta descrito en los documentos. *Ver instructivos de cada trabajo*

5.2 RESIDUOS SÓLIDOS

GENERALIDADES

Como resultado de toda actividad industrial, se generan residuos o desechos conocidos como basuras, que es preciso manejar adecuadamente para evitar la contaminación de materias primas, insumos y alimentos terminados, y la presencia indeseable de plagas que son transmisoras de enfermedades.

La utilización de recipientes de materiales inapropiados, sin tapa e insuficientes en cantidad y capacidad para los desperdicios sólidos y líquidos, así como el almacenamiento y la disposición en sitios inadecuados, constituyen riesgos directos o indirectos para la calidad de los productos y una sensación de abandono para el establecimiento (Valle, 2013).

PROCEDIMIENTOS PARA EL MANEJO DE LOS RESIDUOS

Los residuos generados por la compañía se clasifican en cuatro (4) grupos y de ahí depende su manejo, Así

Reciclaje: identificado con el color azul

Orgánico: Identificado con el color verde

Ordinarios: Identificado con el color negro

Peligrosos: Identificados con el color rojo

Al finalizar el turno de trabajo, los residuos orgánicos generados deberán ser retirados de la planta de producción

Este procedimiento y control de cada residuo se especifica en los instructivos

- *Manejo y disposición de residuos orgánicos COC-INS-001*
- *Identificación de colores de residuos generados. COC-TBL-001*
- *Manejo y disposición de residuos peligrosos COC-INS-002*

5.3 CALIDAD DEL AGUA

El agua es considerada la fuente primaria de vida para los seres vivos, a través de la historia se ha visto comprometida en transmisión de serias y graves enfermedades, aún hoy en los países en desarrollo el agua representa un factor de diseminación de enfermedades a población en general y población susceptible

ORIGEN DEL AGUA

La captación de agua en la empresa Productos de la Provincia SAS se realiza directamente de la red de Empresa Pública de la ciudad de Cali Valle, la cual es llevada a nuestras instalaciones por medio de tubería

CAUDAL GENERADO

El caudal dado por la empresa públicas es de aproximadamente de 0.2

Litros/seg.

CARACTERISTICAS FISICAS

Parámetro	Rango de aceptación
pH	6 - 8.5
Cloro Residual	0.2 – 2 PPM – 1 -1.5 mg/l
Olor	Sin Olor
Color	Sin partículas extrañas

CARACTERISTICAS MICROBIOLÓGICAS

Parámetro	Rango de aceptación
Recuento de meso filos	0 UFC/ 100 ml
Recuento de Coliformes totales	0 UFC/ 100 ml
Recuento de coliformes fecales	0 UFC/ 100 ml

Valores de referencia establecidos por el Decreto1575 (2007) y Resolucion2115 (2007)

SISTEMA DE POTABILIZACIÓN

El agua utilizada en la empresa Productos de la Provincia S.A.S está distribuida por el servicio de la empresa Pública de la ciudad de Cali, el agua es tratada de acuerdo a los estándares establecidos por el Ministerio de Salud, de acuerdo a este procedimiento la empresa Productos de la Provincia no establece sistema de tratamiento.

ALMACENAMIENTO DE AGUA POTABLE

La empresa para evitar paros de producción, debidos a la escasez de agua, posee un tanque de capacidad estándar xxx litros que permite ante una eventualidad continuar con el proceso de manufactura.

HIGIENIZACIÓN TANQUE DE ALMACENAMIENTO

Procedimiento de limpieza del tanque de almacenamiento de agua.

El procedimiento específico se observa en el documento CCO- INS-020

Frecuencia. Se debe realizar cada treinta días (30) días la limpieza y desinfección para evitar aparición de algas o microorganismos que contaminen el agua depositada.

Agentes: se utiliza detergentes para la limpieza y desinfectantes para la desinfección

Responsable: operario de producción.

Proceso de Limpieza: el tanque se desocupará completamente, inmediatamente se aplicará una solución detergente y con la ayuda de un cepillo de cerdas plásticas se removerá cualquier tipo de suciedad y acumulación de material orgánica. Se enjuaga con abundante agua corriente, posteriormente se desinfecta dejando actuar el producto por 5 minutos y se retira. Secar con paños absorbentes

ANÁLISIS DE AGUA

Agua potable

Se realiza trimestralmente un análisis microbiológico del agua de proceso, los parámetros para realizar son:

- Recuento de coliformes totales
- Recuento en coliformes fecales
- Recuento de meso filos en agua
- *Cloro residual:* se realizará diariamente en la planta por el analista de calidad
- *El pH:* se realiza diariamente en la planta por el analista de calidad

Tanque de almacenamiento

Cloro residual: se realizará semanalmente en la planta por el analista de calidad

El pH: se realiza semanalmente en la planta por el analista de calidad

VERIFICACIÓN

El Analista de calidad de la planta monitoreará el flujo de agua, la limpieza e higiene del tanque de almacenamiento, e igualmente monitoreará el Cloro Residual que se realizará diariamente.

Monitoreará que se realicen los análisis bacteriológicos de aguas

5.4 MANEJO INTEGRADO DE PLAGAS

Los gérmenes o microorganismos necesitan de diversos medios o vehículos para transportarse (vectores), y es allí donde aparecen las plagas, tales como: cucarachas, moscas, ratones, mosquitos, chinches, pulgas, hormigas, abejas y arañas llevando estos contaminantes biológicos por el ambiente de trabajo. Estas plagas además de transmitir peligrosas enfermedades, ocasionan molestias, pérdidas económicas por daños en materias primas o productos terminados, picaduras y sensación de abandono y suciedad.

Entre las enfermedades transmitidas por plagas podemos destacar la salmonelosis, la fiebre tifoidea, la amebiasis, el paludismo, el dengue, la leptospirosis, la tuberculosis, parásitos intestinales, dermatitis, y muchas otras

La compañía Productos de la Provincia, realiza su proceso de manejo integrado de plagas con una empresa prestadora de servicio el cual mantienen el control de todo lo relacionado con el tema (SIG, 2001).

Ver instructivo *Procedimiento control integrado de plagas COC- INS-028*

REFERENCIAS BIBLIOGRAFICAS

SIG. (2001). "Formatos para crear un SIG. Medellín. Colombia
Disponible en: <http://calidad.idu.gov>

Universidad del Valle. (2013). Taller Control de Documentos y Registros.

Disponible en:

http://gicuv.univalle.edu.co/documentos/documentos_divulgacion_socializacion/taller_ac_tualizacion/CapacControlDocyRegiOct013.pdf

Decreto 1575. (2007). "Sistema para el control y calidad del agua para el consumo humano". Bogotá, Colombia.

Disponible en:

<https://www.minambiente.gov.co/images/GestionIntegraldelRecursoHidrico/pdf/Disponibilidad-del-recurso-hidrico/Decreto-1575-de-2007.pdf>

Resolución 2115. (2007). "Características, instrumentos básicos y frecuencias del sistema de control y vigilancia para la calidad del agua para consumo humano". Bogotá, Colombia.


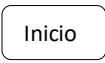



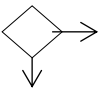




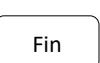
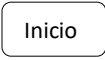
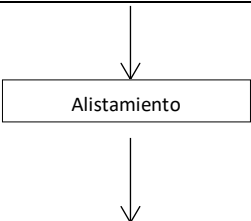
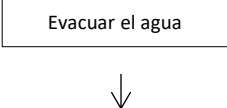

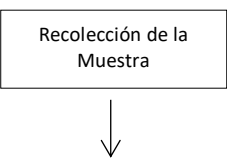

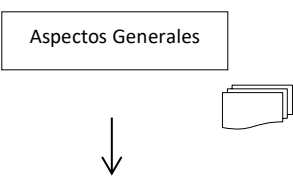

Disponible en:

















https://www.minambiente.gov.co/images/GestionIntegraldelRecursoHidrico/pdf/Legislaci%C3%B3n_del_agua/Resoluci%C3%B3n_2115.pdf







Universidad De Las Palmas de Gran Canaria. (2009). Procedimiento Estratégico Para La Elaboración, Revisión Y Actualización De La Política Y Los Objetivos de Calidad.



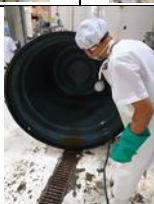



Obtenido de

<http://www.feet.ulpgc.es/wp-content/uploads/2011/03/FCEE-PEC01-R03-Elaboracion-y-revision-de-la-politica.pdf>

	INSTRUCTIVO ANALÍSIS CALIDAD DEL AGUA					COC-IN-027 Fecha de Emisión: 02 Agosto -19			
						Pág. 1/2 Versión: 001			
	RESULTADO ESPERADO								
Construir una instrucción de los análisis fisicoquímicos que se deben realizar en la evaluación de la calidad del agua para el consumo humano.									
PALABRAS CLAVES									
<div>1. pH: representa la concentración de iones de Hidrogeno en una solución de agua.</div> <div>2. Cloro Libre Residual: en el agua de consumo humano se encuentra como una combinación de hipoclorito y ácido hipocloroso, en una proporción que varía en función del pH.</div> <div>3. Calidad del Agua: es el resultado de comparar las características fisicoquímicas y microbiológicas encontradas en el agua con el contenido de las normas que regulan la materia.</div> <div>5. DPD: es una mezcla sólida homogénea que se emplea para determinar la presencia de cloro libre o cloro total en aguas desinfectadas con insumos químicos clorados y se presenta en polvo, envasado en sachet de un material trasminado que evita el contacto con la luz UV, la contaminación y la humedad.</div> <div>6. Análisis físico y químico del agua: Son aquellos procedimientos de laboratorio que se efectúan a una muestra de agua para evaluar sus características físicas químicas o ambas.</div>									
RECURSOS									
Humano: Analista de Calidad	Materiales: Beaker vidrio 100 ml Termómetro Ph –chimetro Comparador DPD Beaker plástico de 500 ml		Producto Químico: DPD	Presupuesto Económico	Información Resolución 2115 del 2007				
REQUISITOS CLAVES									
<div>• Primeramente, se debe abrir el grifo y dejar correr el agua Aproximadamente 2 Minuto, Posteriormente se toma la muestra para el análisis.</div> <div>• Resolución 2115 del 2007 MINISTERIO DE LA PROTECCIÓN SOCIAL MINISTERIO DE AMBIENTE, VIVIENDA Y DESARROLLO TERRITORIAL</div> <div>• Ficha técnica de limpiadores y desinfectantes SANI- CLOR</div>									
MEDIDAS DE SEGURIDAD									
1. El personal que va a realizar la labor debe usar todos los elementos de protección personal indicados para la actividad. Xxx-xxx-000									
CONVENCIONES									
									
Inicio proceso/ actividad	Dirección de flujo	Actividad o tarea	Inspección	Decisión SI/NO	transporte	almacenamiento	Registro	Conector	Fin proceso/ actividad
DESCRIPCION									
Act. N°	flujograma	Descripción			Tiempo	Responsable	Registro		
1.									
2.		Realizar Alistamiento de los materiales que se necesitan para el análisis.			2 minutos	Analista de Calidad	N/A		
3.		Se procede abrir el grifo y dejar correr el agua aproximadamente por 2 minutos				2 minutos	Analista de Calidad	N.A	
4.		Recoger la muestra en un beaker de 100 ml para realizar los análisis físicos químicos.				30 segundos	Analista de Calidad	N.A	
5.		Realizar inspección visual a la muestra debe ser totalmente Transparente. Si se evidencia color es debido a sustancias añadidas en el agua; se puede apreciar que La calidad es deficiente.				5 minutos	Analista de Calidad	Formato - COC - FO – 011 Control Diario Análisis del Agua	

6.		Posteriormente se realiza la prueba para determinar si la muestra es Inoloro , ya que está establecido que no tiene algún olor característico.				
7.	<div>Aspectos Generales</div> 	Se realiza la prueba sensorialmente con la finalidad de determinar si la muestra es aceptable con la descripción del sabor del agua es débil, agradable.		5 minutos	Analista de Calidad	Formato - COC - FO – 011 Control Diario Análisis del Agua
8.	<div>Medición de la Temperatura</div> 	Tomar un volumen de la muestras sea de 100 ml para dado el caso de utilizar el pH- chimetro o 500 ml para utilizar el termómetro; sumergir el instrumento en y registrar el resultado .	 	3 minutos	Analista de Calidad	Formato - COC - FO – 011 Control Diario Análisis del Agua
9.	<div>Medición del pH</div> 	Como primera instancia se debe lavar con agua destilada el bulbo del electrodo • Calibrar el equipo con las soluciones buffer dado el caso que el pH- chimetro se encuentre des calibrado • Sumergir el bulbo del electrodo en un beaker que contenga la muestra y esperar a que la lectura del equipo esté estable el parámetro establecido según la norma se encuentra entre (6-9,5) del sistema de distribución.	 	5 minutos	Analista de Calidad	Formato - COC - FO – 011 Control Diario Análisis del Agua
10.	<div>Evaluación de Cloro Libre</div>  <div>SI</div> <div>NO</div> 	Llenar la cubeta con agua hasta la marca indicada 10 ml adicionar la Alkatest (DPD; Agitar hasta obtener un tono homogéneo en la muestra, colocar contra una fuente de luz, comparar con a la regla patrón. Parámetro establecido por la resolución 2115 del 2007 es de 0,3 hasta 2.0 ppm Si Cumple los límites establecidos por la resolución ya nombrada el agua se encuentra apta para el consumo humano. si el rango se encuentra por debajo de especificación se deberá realizar ajustes adicionando SANI-CLOR a una concentración de 0.2 ml x L al tanque de almacenamiento de agua potable	  	8 minutos	Analista de Calidad	Formato - COC - FO – 011 Control Diario Análisis del Agua
11.	<div>Registro</div> 	Se realiza el registro de la información obtenida de los parámetros evaluados. En el COC- FO- 011		1 Minutos	Analista de Calidad	Formato - COC - FO – 011 Control Diario Análisis del Agua
12.	<div>Fin</div>					
GESTION AMBIENTAL						
Aspecto ambiental		Medidas de prevención	Medidas de mitigación		responsables	
Desperdicio del suministro de agua		Asegurar el no desperdicio	Control de suministro		personal área de calidad	
Elaboro: Analista I&D			Reviso: Jefe de calidad, innovación		Aprobó: Gerente	
Brilly Hernandez			Yeny Rivera		Carlos Sanguino	

<div></div>	INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCION DEL TANQUE DE ALMACENAMIENTO DEL AGUA					CCA-IN-20 Fecha de Emisión: 21 - May -19			
						Pág. ½			
						Versión: 001			
RESULTADO ESPERADO									
Establecer los requisitos necesarios de limpieza y desinfección con la finalidad de prevenir que el agua acumulada sufra acumulaciones de impureza y suciedad; Lo cual se sedimentan y quedan en la superficie de los tanques con el pasar del tiempo convirtiéndose en capas de barro.									
PALABRAS CLAVES									
<p>EL método de titulación con DPD (N, N p-fenilen diamina), el agente oxidante que se usa es el sulfato ferroso amoniacal y la DPD es usada como indicador, es posible cuantificar cloro libre, monoclороaminas, diclorоaminas o cloro combinado, cloro libre y cloro total. Los métodos mencionados anteriormente son ampliamente usados en el laboratorio, dependiendo de la concentración de cloro residual y el tipo de cloro residual que se quiera cuantificar.</p> <p>La desinfección del agua es un proceso que consiste en la reducción de los microorganismos patógenos para el humano hasta alcanzar un nivel que no represente un peligro para la salud.</p> <p>Oxidante: Un oxidante es un compuesto químico que oxida a otras sustancias en una reacción. El hipoclorito de sodio o lejía es un oxidante de la materia orgánica entre la que se encuentran los microorganismos.</p> <p>Concentración: Magnitud que expresa la cantidad de una sustancia por unidad de volumen (p.ej. mg/l).</p> <p>Cloro libre residual: El remanente de cloro en el agua después de que parte del añadido reaccione en el proceso de desinfección de ésta.</p> <p>Hipoclorito y ácido hipocloroso: Son las formas en las que se encuentra el hipoclorito de sodio añadido al agua.</p> <p>pH: Índice que expresa el grado de acidez o alcalinidad de una disolución. Entre 0 y 7 la disolución es ácida, y de 7 a 14, básica.</p>									
RECURSOS									
<div>Materiales<ul style="list-style-type: none">Escoba destinada para esa laborRecipientes plásticoMangueraEscoba y/o Cepillo</div>	<div>Personal Operario de Producción</div>	<div>Producto Químico Sani Chlor</div>	<div>Información Ficha Técnica desinfectante Formatos</div>	<div>Económico Presupuestos</div>					
REQUISITOS CLAVES									
<div>1. El agua a utilizar debe ser agua potable – ver formato COC - INS - 002 Control <i>diario análisis del agua potable</i></div> <div>2. Terminada la labor ubicar los utensilios en la estación de aseo según el <i>código de colores de utensilios de L&D</i> COC – Tbl - 002</div>									
MEDIDAS DE SEGURIDAD									
<div>2. El personal que va a realizar la labor debe usar todos los elementos de protección personal indicados para la actividad.</div>									
CONVENCIONES									
<div>Inicio</div>	<div>→</div>	<div></div>	<div></div>	<div></div>	<div></div>	<div></div>	<div></div>	<div></div>	<div>Fin</div>
Inicio proceso/ actividad	Dirección de flujo	Actividad o tarea	Inspección	Decisión SI/NO	transporte	almacenamiento	Registro	Conector	Fin proceso/ actividad
DESCRIPCION									
Act. N°	flujograma	Descripción				Tiempo	Responsable	Registro	
13	<div>Inicio</div>								
14	<div>Alistamiento</div> <div>↓</div>	El Operario de producción y analista de calidad realiza alistamiento de Recursos mencionados (materiales, producto químico) para realizar la labor.		<div></div>	<div></div>	10 minutos	Operario de producción Analista de Calidad	Tabla de Concentración y uso de productos químicos. COC - Tbl - 003	
15	<div>Alistamiento</div> <div>↓</div>	Desocupar el tanque en su totalidad. Desconectar a la tubería de la red.		<div></div>		15 minutos	Operario de producción	N.A	
16	<div>Bajar de la Superficie</div> <div>↓</div>	Se dispone a bajar el tanque de almacenamiento del mesanine.		<div></div>		5 minutos	Operario de producción	N/A	
17	<div>Enjuague</div> <div>↓</div>	Realizar enjuague con abundante agua potable utilizando una manguera.		<div></div>		7 minutos	Operario de producción	Control diario análisis del agua potable	

							COC - INS - 002
18	<div>Acción Mecánica</div> <div>↓</div>	Agregar en el inferior la solución de sani Chlor y remover la suciedad. Posteriormente realizar la misma actividad en parte exterior.	 	10 minutos	Operario de producción	N/A	
19	<div>Enjuague</div> <div>↓</div>	Realizar enjuague con abundante agua potable en la parte interior posteriormente en el exterior.		10 minutos	Operario de producción	N.A	
20	<div>Limpieza y desinfección en el mesanine</div> <div>↓</div>	Realizar limpieza en el mesanine ; Primeramente a la pared Remover la suciedad con ayuda de una Sabra de color (verde) , posteriormente realizar limpieza al suelo empleado una escoba de color Amarillo.		10 minutos	Operario de producción	N.A	
21	<div>↓</div>	Se realiza enjuague a las superficies; Se aplica sanitizante dejando actuar por 10 minutos se procede a retirar la solución con abundante agua.					
22	<div>Instalar</div> <div>↓</div>	Se instala el tanque en el mesanine y se inicia a almacenar el agua.		5 minutos	Operario de producción	N.A	
23	<div>Análisis de parámetros de Calidad</div> <div>↓</div>	El analista de Calidad de calidad realiza análisis del agua. Variables de pH, y cloro libre residual utilizando el método de titulación DPD. Si dado el caso la evaluación no es conforme se deberá agregar 80 ml de Sani-Chlor al tanque de agua de almacenamiento y realizar re control hasta que se ajuste al parámetro establecido 0.3 - 2,0 ppm		10 Minutos	Analista de Calidad	Control de L&D tanque de almacenaminto del agua COC –FO - 040	
24	<div>Fin</div>						
GESTION AMBIENTAL							
Aspecto ambiental N/A		Medidas de prevención N/A		Medidas de mitigación N/A		responsables	
Control de Cambios							
Elaboro: Analista de I&D		Reviso: Jefe de producción y calidad			Aprobó: Gerente		
Brilly Hernández		Yeny Rivera			Carlos Sanguino		

Anexo 7. Control diario de análisis de agua COC- FO- 011



CONTROL DIARIO ANÁLISIS CALIDAD DEL AGUA	COC- FO - 011 Fecha de Emisión: 21-feb- 19
	Versión N°: 002
	Página:1/1

FECHA	CONTROL CALIDAD	ASPECTO	TURBIEDAD		OLOR	TEMPERATURA	COLOR	SABOR	PH	COLOR LIBRE RESIDUAL	RESPONSABLE	OBSERVACION
		Estándar	SI	NO	Inoloro		Transparente	Ninguno	Rango 6.5 a 9.0	Rango 0.3 - 2.0 Mg X Lt agua		
	Tanque de Almacenamiento											
	Tanque de Almacenamiento											
	Tanque de Almacenamiento											
	Tanque de Almacenamiento											
	Tanque de Almacenamiento											
	Tanque de Almacenamiento											
	Tanque de Almacenamiento											
	Tanque de Almacenamiento											
	Tanque de Almacenamiento											

Resolución 2115 de 2007


Responsable:
Cargo:


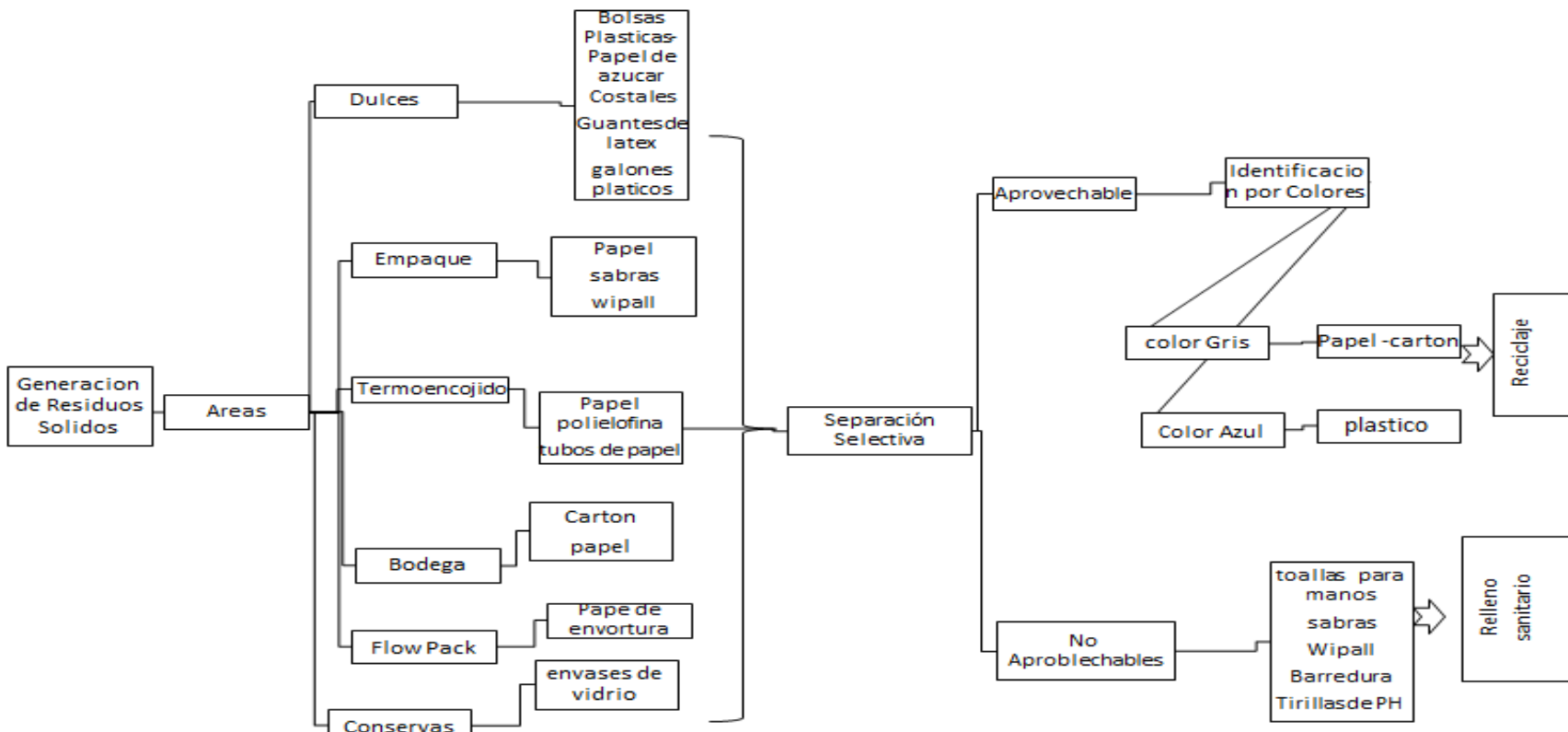







Verifico:
Cargo:

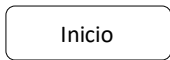
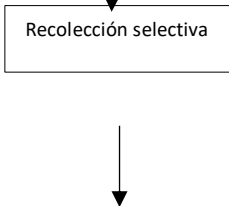




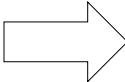

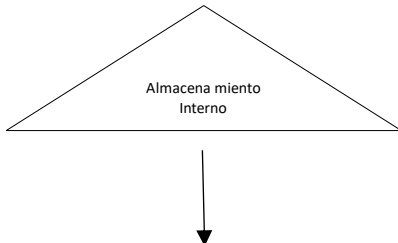

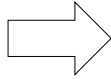

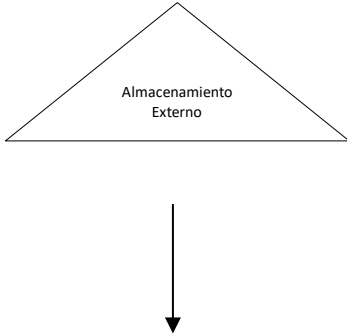


	CONTROL DE L&D TANQUE DE ALAMACENAMIENTO DEL AGUA	COC- FO - 019 Fecha de Emisión: 21 de Mayo - 19
		Versión N° 001
		Página 1/1

FECHA	RESPONSABLE	REVISADO	Ph (Rango 6.5 - 9.0)	Cloro Residual (Rango 0.3 - 2.0 mg xLt de Agua	OBSERVACION
ENERO					
FEBRERO					
MARZO					
ABRIL					
MAYO					
JUNIO					
JULIO					
AGOSTO					
SEPTIEMBRE					
OCTUBRE					
NOVIEMBRE					
DICIEMBRE					

Anexo 9. Cronograma de análisis y muestreo de agua potable

PLAN DE MUESTREO ANALISIS FISICOQUIMICOS Y MICROBIOLOGICO						
Empresa prestadora de servicio	Angel Bioindustrial					
Dirección de muestreo	Carrea 7 # 32-105		FECHA INICIO			
			FECHA FINALIZACION			
MUESTRAS EN PROCESO						
PROCESO	PUNTO DE MUESTREO	ANALISIS		CANTIDAD	FRECUENCIA (dd/mm/aa)	
		FISICO - QUIMICO	MICROBIOLOGICO			
SUPERFICIES	Planta de producción		x		26/03/2019	
					26/07/2019	
					26/12/2019	
MATERIAL DE EMPAQUE	Planta de producción		x		01/04/2019	
					01/08/2019	
					01/12/2019	
MUESTRAS PRODDUCTO TERMINADO						
PRODUCTO		ANALISIS		CANTIDAD	FRECUENCIA (dd/mm/aa)	
		FISICO - QUIMICO	MICROBIOLOGICO			
PRODUCTO TERMINADO	1.Cernido de Guayaba		x	1	26/03/2019	
	2.Arequipe x 1kg		x	1	26/03/2019	
MICROBIOLOGICO AGUA			x	1	01/04/2019	
			x	1	01/07/2019	
			x	1	01/10/2019	
FISICOQUIMICO DE AGUA		x		1	01/04/2019	
		x		1	01/07/2019	
		x		1	01/10/2019	
OTRO						
OBSERVACIONES						

<div><p>De La PROVINCIA</p></div>	INSTRUCTIVO DISPOSICIÓN DE RESIDUO SOLIDOS	CCO –IN- 003 Fecha de Emisión: 24 - Ene -19							
		Pág. 1/2							
		Versión N° 001							
RESULTADO ESPERADO									
Garantizar la separación adecuada de los residuos sólidos generados en el área de producción y bodega, con el propósito de instruir conciencia del beneficio del reciclaje.									
PALABRAS CLAVES									
<p>Residuo Solido: materiales que ya no usamos y desechamos. Pueden ser de diferentes tipos y eliminarse de forma distinta.</p> <p>Almacenamiento: Es el depósito temporal de residuos o desechos peligrosos en un espacio físico definido y por un tiempo determinado con carácter previo tratamiento y/o disposición final.</p> <p>Punto ecológico: es una zona especial claramente demarcada y señalizada, compuesta por recipientes de diferentes colores que reemplazan las comúnmente llamadas canecas de basura.</p> <p>Reciclaje: es un proceso cuyo objetivo es convertir desechos en nuevos productos o en materia prima para su posterior utilización</p> <p>Separación selectiva: el proceso de separación de los residuos sólidos y su depósito en diferentes contenedores para que sean recogidos y posteriormente reciclados.</p> <p>Manejo: acciones operativas a las que se someten un residuo, incluyendo, entre otras, recolección, almacenamiento, transporte, tratamiento, reutilización, reciclaje.</p> <p>Relleno sanitario es un método diseñado para la disposición final de la basura.</p>									
RECURSOS									
<p>Personal:</p> <ul style="list-style-type: none">• Personal operativo• Analista de Calidad• Jefe de Producción <p>Materiales:</p> <ul style="list-style-type: none">• Bolsa de Polietileno• Punto ecológico <p>Económicos:</p> <ul style="list-style-type: none">• Presupuesto.									
REQUISITOS CLAVES									
<ul style="list-style-type: none">• La empresa suministra los materiales para la recolección de los residuos sólidos.• Capacitar a los colaboradores para el buen manejo de la separación y disposición de los residuos sólidos.									
MEDIDAS DE SEGURIDAD									
<ul style="list-style-type: none">• Uso elementos de protección personal (EPP)									
ANEXOS									
<ul style="list-style-type: none">• Acta de Capacitación del personal involucrado en el manejo de residuos solidos									
FLUJOGRAMA DEL SISTEMA DE GESTIÓN INTEGRAL DE LOS RESIDUOS SÓLIDOS									
<div></div>									
CONVENCIONES									
Inicio	→								Fin

Inicio proceso/ actividad	Dirección de flujo	Actividad o tarea	Inspección	Decisión SI/NO	transporte	almacenamiento	Registro	Conector	Fin proceso/ actividad
DESCRIPCION									
Act. N°	flujograma	Descripción					Tiempo	Responsable	Registro
25									
26		Se realiza la Separación de los residuos sólidos generados por el proceso. Recolectar e en bolsas de color azul, Gris, verde, negra, roja, según la clasificación de residuo sólido. Ver - Identificación código de colores manejo de residuos sólidos					4 Minutos	Operario de producción	Identificación código de colores manejo de residuos sólidos COC-Tbl-001
27		Transportar de forma manual y/o carreta industrial. Los residuos desde el punto de recolección o generación hasta su lugar de destino.					2 Minutos	Operario de producción	N/A
28		Realizar el almacenamiento directamente en el punto ecológico se depositan los residuos según el código de Identificación código de colores manejo de residuos sólidos					5 Minutos	Operario de producción	Código de colores.
29		Transportar los residuos separados hasta la UTB					2 Minutos	Operario de producción	N/A
30		Recolección de los residuos sólidos no reciclables es recogida por la empresa prestadora de servicios públicos.						Empresa prestadora de servicios	N/A
		Recolección de los residuos reciclables (Papel- Carton-Plastico) por otras entidades con la finalidad de ser aprovechados.							
31									
GESTION AMBIENTAL									
Aspecto ambiental			Medidas de prevención		Medidas de mitigación			responsables	
El manejo adecuado y eficiente de los residuos generados por las diferentes actividades de la empresa tendrá como finalidad reciclar la mayor cantidad de ellos, y asignar la Disposición apropiada, con el menor impacto al medio ambiente.									
Elaboro: Analista de I&D			Reviso: Jefe de Producción-Calidad			Aprobó: Gerente			
Brilly Hernández			Yeni Rivera			Carlos Sanguino			

<div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div></div><div></div></div></div><div><div><div></div><div></div></div></div><div><div><div></div><div></div></div></div><div><div><div></div></div></div></div></div><div>De La PROVINCIA</div></div>	INSTRUCTIVO DISPOSICIÓN DE RESIDUOS ORGANICOS				COC–IN -001 Fecha de Emisión: 24 –Febrero-19				
					Pág. 1 / 2				
					Versión N°001				
RESULTADO ESPERADO									
Recolección y disposición adecuada de los residuos orgánicos generados en la actividad productiva, con la finalidad de minimizar la contaminación al ambiental.									
PALABRAS CLAVES									
<ul style="list-style-type: none">• Residuo o desecho: Es cualquier objeto, material, sustancia, elemento o producto que se encuentra en estado sólido o semisólido, o es un líquido o gas contenido en recipientes o depósitos, cuyo generador descarta, rechaza o entrega porque sus propiedades no permiten usarlo nuevamente en la actividad que lo generó.• Residuo Orgánico: Son sustancias que se pueden descomponerse en un tiempo relativamente corto. Como, por ejemplo, cáscaras de frutas, verduras, residuos de comida, hierbas, hojas y raíces; vegetales.• Almacenamiento: Es el depósito temporal de residuos o desechos peligrosos en un espacio físico definido y por un tiempo determinado con carácter previo tratamiento y/o disposición final.									
RECURSOS									
<ul style="list-style-type: none">• Personal: Personal operativo.• Materiales:<ul style="list-style-type: none">• Bolsa de Polietileno• Recipiente color verde.• Económicos: Presupuesto.• Información : Norma Técnica Colombiana GTC 24 (guía para la separación en la fuente)									
REQUISITOS CLAVES									
<ul style="list-style-type: none">• La empresa suministra los materiales para la recolección y acopio de los residuos orgánicos.• Capacitación manejo y disposición de residuos orgánicos.									
MEDIDAS DE SEGURIDAD									
<ul style="list-style-type: none">• Elementos de protección personal.									
ANEXOS									
Anexo 1. <ul style="list-style-type: none">• Acta de Asistencia capacitación colaboradores Manejo Almacenamiento de Residuos Orgánicos.									
ORGANIGRAMA MANEJO DISTRIBUCIÓN DE RESIDUOS SÓLIDOS.									
<div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div></div><div></div></div></div><div><div><div></div><div></div></div></div><div><div><div></div><div></div></div></div><div><div><div></div></div></div></div></div><div>Areas</div><div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div></div><div></div></div></div><div><div><div></div><div></div></div></div><div><div><div></div></div></div></div></div><div>Dulces</div><div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div></div><div></div></div></div><div><div><div></div><div></div></div></div><div><div><div></div></div></div></div></div><div>Residuos solidos Lacteos</div><div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div></div><div></div></div></div><div><div><div></div><div></div></div></div><div><div><div></div></div></div></div></div><div>Empaque</div><div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div></div><div></div></div></div><div><div><div></div><div></div></div></div><div><div><div></div></div></div></div></div><div>Residuos solidos lacteos</div><div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div></div><div></div></div></div><div><div><div></div><div></div></div></div><div><div><div></div></div></div></div></div><div>Conservas</div><div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div></div><div></div></div></div><div><div><div></div><div></div></div></div><div><div><div></div></div></div></div></div><div>Residuos de de semillas furtaa</div><div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div></div><div></div></div></div><div><div><div></div><div></div></div></div><div><div><div></div></div></div></div></div><div>Recolección</div><div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div></div><div></div></div></div><div><div><div></div><div></div></div></div><div><div><div></div></div></div></div></div><div>Almacenamiento interno</div><div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div></div><div></div></div></div><div><div><div></div><div></div></div></div><div><div><div></div></div></div></div></div><div>Transporte</div><div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div></div><div></div></div></div><div><div><div></div><div></div></div></div><div><div><div></div></div></div></div></div><div>Centro de acopio</div><div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div></div><div></div></div></div><div><div><div></div><div></div></div></div><div><div><div></div></div></div></div></div><div>Comercilización</div><div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div></div><div></div></div></div><div><div><div></div><div></div></div></div><div><div><div></div></div></div></div></div><div>empresa prestadora de servicio municipal</div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div>									
CONVENCIONES									
<div><div><div><div></div></div></div></div>	<div><div><div><div></div></div></div></div>	<div><div><div><div></div></div></div></div>	<div><div><div><div></div></div></div></div>	<div><div><div><div></div></div></div></div>	<div><div><div><div></div></div></div></div>	<div><div><div><div></div></div></div></div>	<div><div><div><div></div></div></div></div>	<div><div><div><div></div></div></div></div>	<div><div><div><div></div></div></div></div>
Inicio proceso/ actividad	Dirección de flujo	Actividad o tarea	Inspección	Decisión SI/NO	trasporte	almacenamiento	Registro	Conector	Fin proceso/ actividad
DESCRIPCION									
Act. N°	flujograma		Descripción				Tiempo	Responsable	Registro
32	<div><div><div><div></div></div></div></div>								








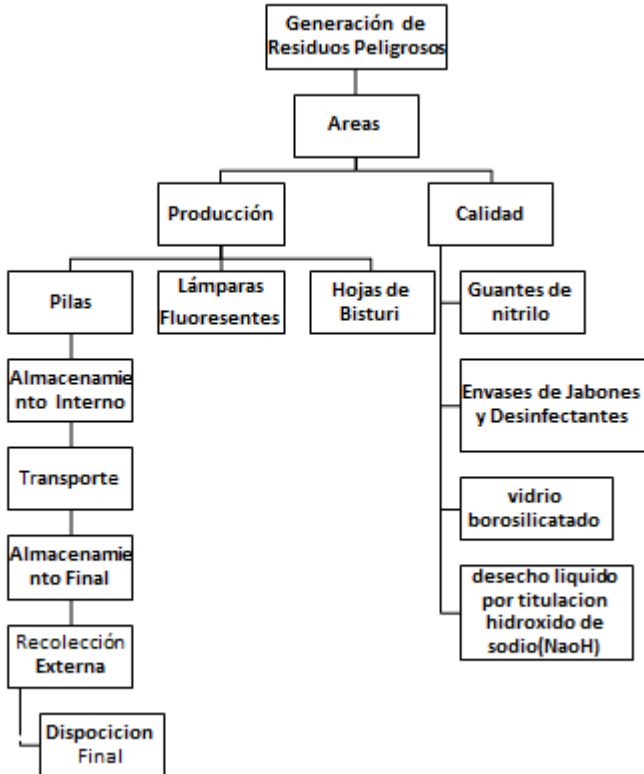
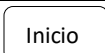
















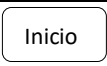









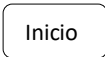
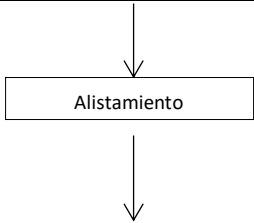

33	<div>Áreas</div>	En las líneas de fabricación se generan diferentes residuos orgánicos tales como: Residuo lácteo (líquido y solido), Residuos de semillas de frutas.	Áreas Dulce	Área de Conservas	Área de Empaque	5 minutos	Operario de Producción	N/A
								
34	<div>Almacenamiento</div>	Realizar la recolección de los residuos en bolsas de color verde; Posteriormente Son depositadas en el punto ecológico.				5 minutos	Operario de Producción	Identificación código de colores manejo de residuos sólidos COC-Tbl-001
35	<div>Transporte</div>	Los residuos orgánicos son transportados por medio de una carreta industrial hasta el lugar de almacenamiento final UTB				5 minutos	Operario de Producción	N/A
36	<div>Almacenamiento Externo</div>	Se realiza la recolección, tratamiento aprovechamiento de los residuos orgánicos (Empresa prestadora de servicio) La empresa prestadora servicio públicos pro ambiental realiza la recogida de los residuos orgánicos para la disposición final.				10 minutos	Empresa prestadora de servicios Públicos	N/A
37	<div>FIN</div>							
GESTION AMBIENTAL								
Aspecto ambiental		Medidas de prevención		Medidas de mitigación		Responsables		
El Objetivo es identificar los residuos orgánicos (sólidos y/o líquidos) generados en las diferentes actividades de producción Con el fin de definir las acciones por ejecutar para prever, impedir, minimizar y mitigar los efectos adversos sobre el entorno natural y social								
Elaboro: Analista I&D		Reviso: Jefe de Producción-Calidad			Aprobó: Gerente			
Brilly Hernández		Yeni Rivera			Carlos Sanguino			

	TABLA IDENTIFICACION DE COLORES SEPARACION DE RESIDUOS.				COC -TbI-00-01
					29 –Abr-19
					Versión N°001
				Pág. 1 / 2	
<div>Caneca de reciclaje color Gris</div> <div></div> <div>Residuos<ul style="list-style-type: none">PapelCartón</div>	<div>Caneca de reciclaje color Azul</div> <div></div> <div>Residuos Plásticos</div>	<div>Caneca de reciclaje color verde</div> <div></div> <div>Residuos Orgánicos.</div>	<div>Caneca de reciclaje color negro</div> <div></div> <div>Residuos Ordinarios No Reciclables Barridos, Toallas de papel, Vidrios rotos, envases y frascos no retornables, papel higiénico.</div>	<div>Caneca de reciclaje color Rojo</div> <div></div> <div>Residuos Peligrosos Envases plásticos sustancias químicas, instrumentos de medición, lámparas de iluminación, hojas de bisturí</div>	
GESTION AMBIENTAL					
Aspecto ambiental	Medidas de prevención	Medidas de mitigación		responsables	
El color de las canecas de reciclaje es importante ya que contribuye la forma correcta de identificación del tipo de residuo que se debe depositar en cada una de ellas. De esta manera se puede dar inicio a un buen programa de separación de residuos debido a que facilita el trabajo del reciclaje					
Elaboro: Analista I&D	Reviso: Jefe de Producción-Calidad		Aprobó: Gerente		
Brilly Hernandez	Yeny Rivera		Carlos Sanguino		


<div></div>	INSTRUCTIVO DISPOSICIÓN DE RESIDUOS PELIGROSOS	COC - IN- 002 Fecha de Emisión: 24 –Febrero - 19							
		Pág. 1/2							
		Versión N° 001							
RESULTADO ESPERADO									
Garantizar la separación y disposición adecuada de los residuos peligrosos generados en la planta de Producción con la finalidad de proteger la salud humana y el medio ambiente.									
PALABRAS CLAVES									
<ul style="list-style-type: none">• Residuo o desecho: Es cualquier objeto, material, sustancia, elemento o producto que se encuentra en estado sólido o semisólido, o es un líquido o gas contenido en recipientes o depósitos, cuyo generador descarta, rechaza o entrega porque sus propiedades no permiten usarlo nuevamente en la actividad que lo generó.• Residuo o Desecho Peligroso: Es aquel residuo o desecho que por sus características corrosivas, reactivas, explosivas, tóxicas, inflamables, infecciosas o radiactivas puede causar riesgo o daño para la salud humana y el ambiente.• Almacenamiento: Depósito temporal de residuos o desechos peligrosos en un espacio físico definido y por un tiempo determinado									
RECURSOS									
<p>Personal:</p> <ul style="list-style-type: none">• Personal operativo.• Analista de Calidad.• Jefe de Producción. <p>Materiales:</p> <ul style="list-style-type: none">• Bolsa de Polietileno• Punto ecológico <p>Económicos:</p> <ul style="list-style-type: none">• Presupuesto. <p>Información:</p> <p>Extraída del decreto 4741 30 de Diciembre del 2005 MINISTERIO DE AMBIENTE, VIVIENDA Y DESARROLLO TERRITORIAL</p>									
REQUISITOS CLAVES									
<ul style="list-style-type: none">• La compañía suministra los materiales para la recolección y acopio de los residuos peligrosos.• La empresa realiza Capacitación los colaboradores que desempeñan un papel en el manejo, almacenamiento de gestión de residuos peligrosos.									
MEDIDAS DE SEGURIDAD									
<ul style="list-style-type: none">• Todos los elementos de protección personal.									
ANEXOS									
<p>Anexo 1.</p> <ul style="list-style-type: none">• Acta de Asistencia colaboradores Manejo Almacenamiento Rotulado identificación de residuos peligrosos. <p>Anexo 2.</p> <ul style="list-style-type: none">• Ficha técnica Degratec 50• Ficha Técnica Titán 6%									
ORGANIGRAMA MANEJO Y DISTRIBUCIÓN DE RESIDUOS PELIGROSOS.									
<div></div>									
CONVENCIONES									
<div></div>	<div></div>	<div></div>	<div></div>	<div></div>	<div></div>	<div></div>	<div></div>	<div></div>	<div></div>

Inicio proceso/ actividad	Dirección de flujo	Actividad o tarea	Inspección	Decisión SI/NO	transporte	almacenamiento	Registro	Conector	Fin proceso/ actividad
DESCRIPCION									
Act. N°	flujograma		Descripción				Tiempo	Responsable	Registro
38	<div>Inicio</div>								
39	<div>Departamento</div>		Área de Producción: Generan residuos peligrosos como lámparas de iluminación, hojas de bisturí.			10 minutos	Analista de Calidad	<i>Fichas Técnicas de insumos de limpieza y desinfección</i>	
			Área de calidad: residuos peligrosos (líquidos): titulación muestra con hidróxido de sodio, envases plásticos, sustancias químicas, instrumentos de medición				Operario de Producción		
40	<div>Almacenamiento interno</div>		El material generado por las diferentes áreas se deposita en bolsas de color Rojo. Posteriormente es situada en el punto ecológico.				2 minutos	Operario de Producción	Identificación código de colores, manejo de residuos sólidos COC- Tbl-001
41	<div>Transporte</div>		Transportado por medio de carreta industrial o forma manual hasta el punto ecológico.			5 minutos	Operario de Producción	N/A	
42	<div>Almacenamiento Final</div>		Su el almacenamiento temporal es en el cuarto de unidad técnica de basuras. En espera de la empresa prestadora de servicios realice la recogida para el manejo y/o tratamiento, disposición adecuada de <i>residuos peligrosos</i> .					Empresa prestadora de servicios	N/A
GESTION AMBIENTAL									
Aspecto ambiental			Medidas de prevención		Medidas de mitigación			responsables	
Los Residuos peligrosos cuentan con un plan de manejo, tratamiento y disposición con el fin de mitigar e el impacto que se podría generar al medio ambiente.									
Elaboro: Analista de I&D			Reviso: Jefe de Producción - Calidad			Aprobó: Gerente			
Brilly Hernández			Yeny Rivera			Carlos Sanguino			

	INSTRUCTIVO MANEJO INTEGRADO DE PLAGAS						COC-IN-028		
						Fecha de Emisión: 06 agosto -19			
						Pág. 1/2			
						Versión: 001			
RESULTADO ESPERADO									
Establecer los lineamientos necesarios que se utilizan para llevar a cabo el proceso de control y prevención de plagas básicos , en las áreas internas; (producción , bodega , oficinas administrativas , zona de descansó) y áreas externas de la compañía .									
PALABRAS CLAVES									
Trampas de ratón Pegajosas: es un efectivo sistema para exterminar ratas, ratones o lauchas en forma rápida, simple y efectiva. Con su exclusiva formula compuesta por un adhesivo especial y un aroma súper atrayente, estas trampas pegajosas atraen y atrapan a los roedores dejándolos pegados y sin posibilidad de escape.									
Insecticidas: es un compuesto químico utilizado para matar insectos									
RECURSOS									
Humano		Materiales:		Producto Químico:		Presupuesto Económico		Información	
Técnico Aplicador		<ul style="list-style-type: none">Trampas pegajosasCebos RodenticidaBomba de aspersiónBarra metálicaPorta herramienta		Insecticidas				Resolución 2674 del 2013 capítulo VI Artículo 26	
REQUISITOS CLAVES									
<ul style="list-style-type: none">Cumplimiento de Resolución 2674 Ministerio de Salud y protección Social capítulo VI artículo 26No utilizar insecticidas con olor debido a que se expone el producto a una contaminación Cruzada.Se realiza acompañamiento del recorrido con la Analista de Calidad o Jefe de ProducciónLa actividad se realiza a un periodo mensual. Después de 15 días se realiza inspección y cambio de trampas pegajosas.									
MEDIDAS DE SEGURIDAD									
Los técnicos que realizan la labor deberán contar con sus elementos de Protección personal e indumentaria para el ingreso a planta de producción.									
<ul style="list-style-type: none">Botas DieléctricasRodillerasCarnetBata desechableMascarilla filtroGuantes de NitriloCofia desechablePorta Herramientas									
CONVENCIONES									
									
Inicio proceso/ actividad	Dirección de flujo	Actividad o tarea	Inspección	Decisión SI/NO	transporte	almacenamiento	Registro	Conector	Fin proceso/ actividad
DESCRIPCION									
Act. N°	flujograma	Descripción				Tiempo	Responsable	Registro	
43									
44		Se inicia con el alistamiento de los elementos de protección personal posteriormente los materiales a utilizar; (los cebos, las trampas pegajosas) que necesita para cambiar en el recorrido.					5 minutos	Técnico	N/A

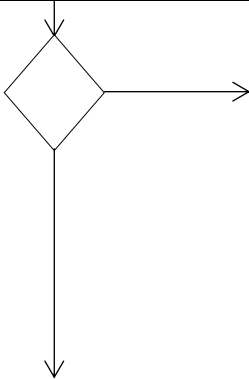
45	<div>Dosificación de Producto</div> <div>↓</div>	En esta etapa el técnico dosifica la Cantidad de insumo que necesitara para la aplicación por método de aspersión.		5 minutos	Técnico	N. A
46	<div>Aplicación de Productos control No Químico</div> <div>↓</div>	Se inicia con la trazabilidad estipulada; desde la estación N°1 ubicada en el ingreso principal; Se realiza monitoreo y limpieza, cambio de trampas hasta finalizar la secuencia		30 Minutos	Técnico	N. A
47	<div>Aplicación de Productos Químicos</div> <div>↓</div>	Después de culminado la actividad N° 4, Se realiza aplicación utilizando el método de aspersión en las áreas de descanso, bodega y oficinas		15 Minutos	Técnico	N. A
48	<div>Aplicación de Productos Químicos Áreas externas s</div> <div>↓</div>	Administrativas Finalizado el recorrido en las áreas internas se procede a la aplicación por método de aspersión en el partes bajas y puntuales en la parte externa				
49	<div>Aplicación de Productos Químicos Áreas externas s</div> <div>↓</div>	Se prosigue a realiza levantamiento de las tapas de las alcantarillas con ayuda de una barra metálica, se procede a realizar fumigación utilizando el método de Aspersión.				
50	<div>Diligenciamiento de Registro</div> <div>↓</div>	Se realiza un reporte técnico donde se especifica la ruta de control de roedores estaciones con trampas/cebos, producto aplicado y por último se genera un Certificado de prevención y control de plagas que es suministrado a la compañía		10 minutos	Técnico	N.A
51	<div>Fin</div>					
GESTION AMBIENTAL						
Aspecto ambiental		Medidas de prevención		Medidas de mitigación		responsables
N/A		N/A		N/A		Analista de Calidad
Elaboro: Analista I&D			Reviso: jefe de calidad, innovación y desarrollo		Aprobó: Gerente	
Brilly Hernandez			Yeny Riera		Carlos Sanguino	

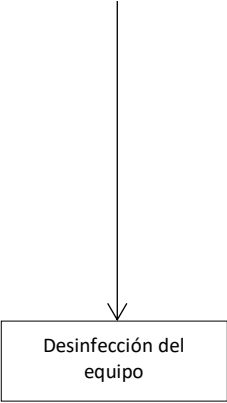

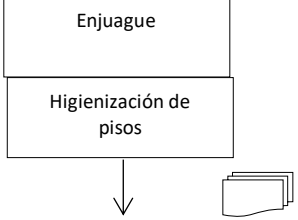
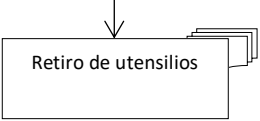

Anexo 15. Cronograma mensual de L&D de producción


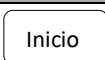



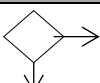




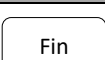
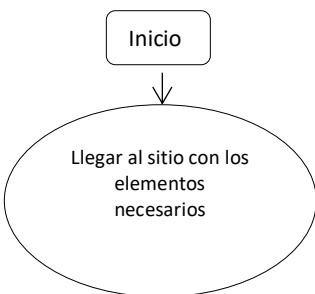

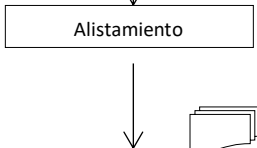

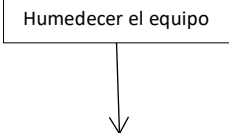

<div> Código</div>		LISTADO DE VERIFICACION PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCION																									Versión 0	Página 1 de 1																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
MES:		FEBRERO																									Fecha de emisión																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																						
		DIAS																												Sumatoria	%Cumplimiento																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
AREA/ UTENSILIOS/ EQUIPOS		FRECUENCIA	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R	P R


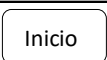








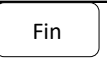
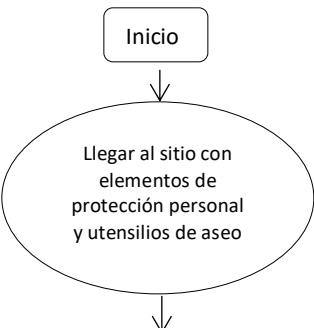

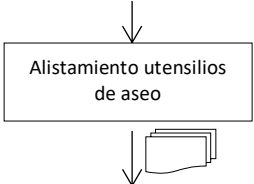

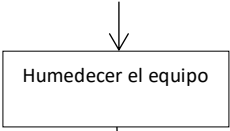

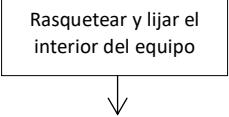

Verifico._____

<div></div>	INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCION MAQUINA DE SELLOS	COC-IN-017 Fecha de Emisión: 08-Febrero-19							
		Pág. 1/2							
		Versión: 001							
RESULTADO ESPERADO									
Obtener una instrucción claramente detallada de la limpieza y desinfección de la máquina de sellos									
PALABRAS CLAVES									
LIMPIEZA: Es la eliminación de suciedad visible o no, del lugar o quipo donde se realizan los procesos. DESINFECCION: Eliminación física o química de inactiva agentes patógenos. MAQUINA DE SELLOS: Equipo a base de presión que moldea M.P, para la realización de producto terminado individual									
RECURSOS									
Personal: Personal operativo. Materiales: Esponjas (de fibra sintética no tejida color azul), toalla adsorbente (wipe) Productos químicos: Detergente: Alcalino clorado (v/v). Desinfectante: A base de una sal de amonio cuaternario (v/v) o ácido peracetico. Económicos: Presupuesto. Información: Formatos									
REQUISITOS CLAVES									
El procedimiento se realizará al iniciar y/o terminar un proceso productivo 3. Antes de iniciar la labor de L&D, asegurarse que el equipo este fuera de operación y/o apagado. 4. Disponer las partes del equipo. 5. El agua a utilizar debe ser agua potable – ver formato COC – FO - 002 <i>Control de agua potable</i> 6. Usar los utensilios de aseo de acuerdo al código de colores. – Ver COC –Tbl-002. 7. Usar solo productos autorizados y establecidos para L&D Ver tabla de concentraciones productos químicos –CCO-Tbl-003 8. El área de calidad debe liberar el equipo de acuerdo a los parámetros fijados xxx-xxx-00 9. Registrar la actividad en el formato limpieza y desinfección – CCO –FO - 005									
MEDIDAS DE SEGURIDAD									
3. El personal que va a realizar la labor debe usar todos los elementos de protección personal indicados para la actividad. Xxx-xxx-000									
CONVENCIONES									
<div></div>	<div></div>	<div></div>	<div></div>	<div></div>	<div></div>	<div></div>	<div></div>	<div></div>	<div></div>
Inicio proceso/ actividad	Dirección de flujo	Actividad o tarea	Inspección	Decisión SI/NO	transport e	almacenami ento	Registro	Conect or	Fin proceso/ actividad
DESCRIPCION									
Act. N°	flujograma	Descripción				Tiempo	Responsable	Registro	
52	<div></div>	Para la realización de esta actividad el personal operativo retira el polvo adherido de la superficie del equipo				2 minutos	Operario de producción (Personal propio o temporal)	N.A	
53	<div></div>	Alistar el equipo y todas sus partes Definir los elementos de aseo para esta labor (esponjas azules) Tomar la cantidad necesaria de detergente a la dilución establecida				2 minutos	Operario de producción (Personal propio o temporal)		
54	<div></div>	Partes: En la zona establecida (lavadero) disponer todas las partes y humedecerlas Equipo: con ayuda de una toalla adsorbente y un recipiente con agua potable, humedecer el equipo				3 minutos	Operario de producción (Personal propio o temporal)	N.A	
55	<div></div>	Aplicar el detergente con ayuda de una esponja (color azul) de manera circular a los lugares internos y externos, teniendo la precaución de las instalaciones eléctricas, Por último, limpiar las partes de manera individual con ayuda de esponja.				7 minutos	Operario de producción (Personal propio o temporal)	N.A	
56	<div></div>	El operario retira el detergente y residuo, con agua potable proporcionada a través de una toalla adsorbente, siendo esta enjuagada repetitivamente con un recipiente dispuesto para la labor.				2 minutos	Operario de producción (Personal propio o temporal)	N.A	


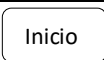









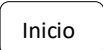
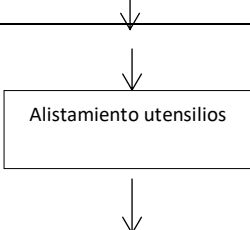

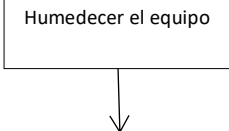

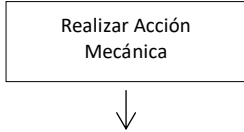

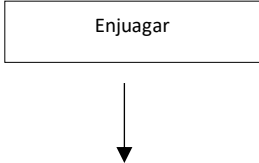



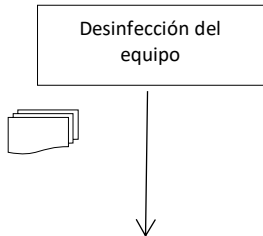

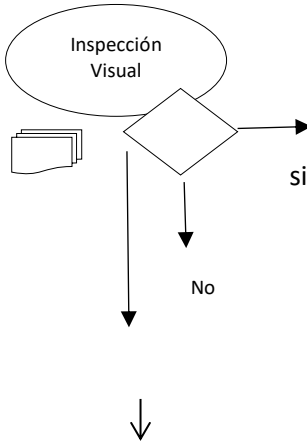

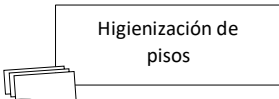

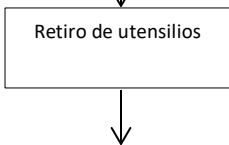

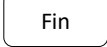
57		<p>Se da aviso al área de control de calidad para que verifique de manera visual la limpieza. Se realiza la inspección según las especificaciones y parámetros fijados, Se toma con una cinta para pH, el pH del agua de enjuague del equipo y se compara con la lectura del agua potable. Se registra en EL formato CCO-FO -006 –<i>Control de limpieza de máquina de sellos</i>.</p> <p>Si la limpieza no Cumple con las especificaciones y/o parámetros, el operario debe repetir el procedimiento de limpieza (descrito en el numeral 4) hasta que cumpla y pase la inspección.</p> <p>De ser satisfactoria la limpieza, el operario se dispone a secar el equipo con ayuda de toallas adsorbentes (Wipe)</p>	5 minutos	Operario de producción (Personal propio o temporal)	COC-tbl-006 Control de L&D máquina de sellos
58		<p>Se realiza la desinfección del equipo, con el empleo del desinfectante químico a la concentración establecida según indica la Tabla de preparación CCO- Tbl- 003 dispuesto en la zona de detergentes. Se deja actuar por 5 minutos. El área de calidad realizara según cronograma verificación con el luminómetro.</p> <p>Se registra la prueba en el COC-FO- 030. De no estar en el cronograma se realiza comprobación de la aplicación testeando el equipo con cinta indicadora de ppm, de no indicar la concentración se repite el procedimiento de desinfección hasta que cumpla</p>	7 minutos	Operario de producción (Personal propio o temporal)	<i>Tabla de preparación manual P.Q</i> COC-Tbl-003 <i>Cronograma microbiológico mensual</i>
59		Se procede a retirar el desinfectante en su totalidad		Operario de producción (Personal propio o temporal)	N.A
60		Se realiza Limpieza y desinfección a los pisos según instructivo COC-INS-007	3 minutos	Operario de producción (Personal propio o temporal)	<i>Instructiva limpieza de pisos</i> COC-INS-007
61		Limpiar los utensilios de limpieza, según instructivo COC-INS-022. Se retiran los utensilios y se disponen en la estación de aseo ordenadamente.	3 minutos	Operario de producción (Personal propio o temporal)	<i>L&D utensilios de aseo</i> COC-INS-018
62					
GESTION AMBIENTAL					
Aspecto ambiental		Medidas de prevención	Medidas de mitigación	responsables	
Desperdicio del suministro de agua		Asegurar el no desperdicio	Control de suministro	Personal operativo/personal área de calidad	
Elaboro: Analista de I&D		Reviso: Jefe de calidad, innovación y desarrollo		Aprobó: Gerente	
Brilly Hernández		Yenny Rivera		Carlos Sanguino	


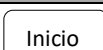







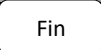
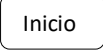


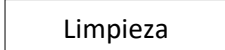




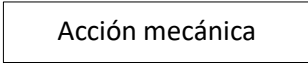


	INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCION DESPULPADORA	COC-IN- 015 Fecha Emisión: 08 Febrero-19							
		Pág.1/2							
		Versión: 002							
RESULTADO ESPERADO									
Obtener una instrucción claramente detallada de la limpieza y desinfección de la despulpadora									
PALABRAS CLAVES									
LIMPIEZA: Es la eliminación de suciedad visible o no, del lugar o quipo donde se realizan los procesos. DESINFECCION: Eliminación física o química de inactiva agentes patógenos. DESPULPADORA: Es un equipo que se utiliza para extraer o separar la semilla y la cascara del fruto.									
RECURSOS									
Personal: Personal operativo. Materiales: Esponjas (de fibra sintética no tejida color azul), toalla adsorbente (wipe), bolsas para desechos orgánicos (color verde). Cepillos de mango largo (plástico color Vede). Productos químicos: Detergente: Alcalino clorado (v/v). Desinfectante: A base de una sal de amonio cuaternario (v/v) o ácido peracetico.									
REQUISITOS CLAVES									
El procedimiento se realizara al iniciar y/o terminar un proceso productivo 10. Antes de iniciar la labor de L&D, asegurarse que el equipo este fuera de operación y/o apagado. 11. Disponer las partes del equipo. 12. El agua a utilizar debe ser agua potable – ver formato COC - FO-02 <i>Control de agua potable</i> 13. Usar los utensilios de aseo de acuerdo al código de colores. Ver CCO – Tbl- 002. 14. Usar solo productos autorizados y establecidos para L&D -Ver formato CCO – Tbl- 003 15. Registrar la actividad en el formato limpieza y desinfección CCO – FO- 005									
MEDIDAS DE SEGURIDAD									
4. El personal que va a realizar la labor debe usar todos los elementos de protección personal indicados para la actividad.									
DESECHOS									
1. Se identifica el residuo orgánico generado por la limpieza, destinándolo en bolsas de acuerdo al código de colores ver COC-Tbl-001 establecido para el residuo orgánico COC-Tbl-001.									
CONVENCIONES									
									
Inicio proceso/ actividad	Dirección de flujo	Actividad o tarea	Inspección	Decisión SI/NO	Trasporte	almacenamiento	Registro	Conector	Fin proceso/ actividad
DESCRIPCION									
Act. N°	flujograma	Descripción				Tiempo	Responsable	Registro	
63		Para la realización de esta actividad el personal operativo debe llegar a la zona húmeda destinada para la labor con los elementos de protección personal, (guantes, tapabocas, cofia, peto)					2 minutos	Operario de producción (Personal propio o temporal)	N.A
64		Alistar el equipo y todas sus partes Definir los elementos de aseo para esta labor Tomar la cantidad necesaria de detergente a la dilución establecida ver – Tabla de concentraciones de productos químicos COC-Tbl-003.					2 minutos	Operario de producción (Personal propio o temporal)	Tabla de concentraciones de P. químicos
65		Se identifica que el lugar de L&D este en estado aceptable para la realización de la labor Con ayuda de una manguera humedecer el equipo En la zona establecida (lavadero) disponer todas las partes					3 minutos	Operario de producción (Personal propio o temporal)	N.A





	INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCION DE MARMITAS	COC-IN-019 Fecha emisión 20 – Marz-19							
		Pág. 1/2							
		Versión N° 001							
RESULTADO ESPERADO									
Obtener una instrucción claramente detallada de la limpieza y desinfección de marmitas									
PALABRAS CLAVES									
LIMPIEZA: Es la eliminación de suciedad visible o no, del lugar o quipo donde se realizan los procesos. DESINFECCION: Eliminación física o química de inactiva agentes patógenos. MARMITA: Olla de metal, cubierta con una tapa que queda totalmente ajustada.									
RECURSOS									
Personal: Personal operativo. Materiales: Escobas, esponjas (de fibra sintética no tejida color azul), rasquetas, lijas (# 80), toalla adsorbente (wipe), bolsas para desechos orgánicos, baldes. Productos químicos: Detergente: Alcalino clorado (v/v). Desinfectante: A base de una sal de amonio cuaternario (v/v) o ácido peracetico. Económicos: Presupuesto. Información: Formatos									
REQUISITOS CLAVES									
16. Antes de iniciar la labor de L&D, asegurarse que el equipo este fuera de operación y/o apagado. 17. El agua a utilizar debe ser agua potable – ver formato CCO - FO - 002 <i>Control de agua potable</i> 18. Usar los utensilios de aseo de acuerdo al código de colores. - <i>COC-INS-022</i> . 19. Usar solo productos autorizados y establecidos para L&D – ver formato tabla de concentraciones de productos químicos CCO – Tbl-003 20. Registrar la actividad en el formato limpieza y desinfección ver formato CCO - FO -005									
MEDIDAS DE SEGURIDAD									
5. El personal que va a realizar la labor debe usar todos los elementos de protección personal indicados para la actividad.									
DESECHOS									
2. Se identifica el residuo orgánico generado por la limpieza, destinándolo en bolsas de acuerdo al código de colores establecido para el residuo orgánico									
CONVENCIONES									
									
Inicio proceso/ actividad	Dirección de flujo	Actividad o tarea	Inspección	Decisión SI/NO	transport e	almacenami ento	Registro	Conector	Fin proceso/ actividad
DESCRIPCION									
Act. N°	flujograma	Descripción				Tiempo	Responsable	Registro	
Alistamiento del personal, medidas de seguridad y adecuación previo del lugar									
74		Para la realización de esta actividad el personal operativo debe llegar con los elementos de protección personal, (guantes, tapabocas, cofia, peto), así mismo todos los implementos de aseo solicitados.		2 minutos	Operario de producción (Personal propio o temporal)	N.A			
75		Alistar el equipo e implementos de aseo Tomar la cantidad necesaria de detergente a la dilución establecida		2 minutos	Operario de producción (Personal propio o temporal)	Tabla de concentrac ión y uso de productos químicos CCO – Tbl-003			
76		Con ayuda de una manguera humedecer el equipo, llenando totalmente el interior, calentar el equipo durante 5 min. a presión constante (20-25 PSI), con el agitador en movimiento.		7 minutos	Operario de producción (Personal propio o temporal)	N.A			
77		Después de humedecer el equipo, proceder a retirar la suciedad gruesa con la rasqueta de manera circular, posteriormente lijar el material orgánico que quede adherido en la superficie de la marmita,		10 minutos	Operario de producción (Personal propio o temporal)	N.A			


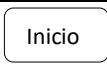









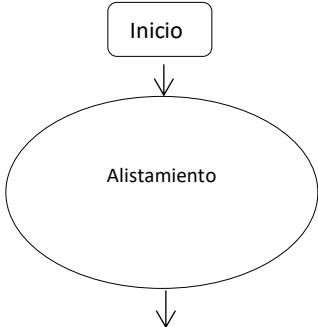
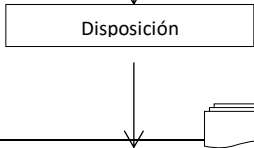
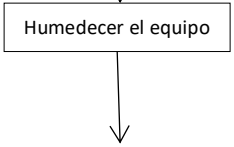
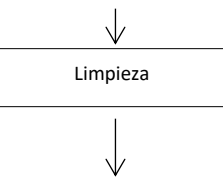
		y espas utilizando una ayuda de una espátula Finalmente enjuagar con abundante agua potable.				
78	<div><div>Aplicar el detergente con la esponja húmeda</div><div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div></div>					

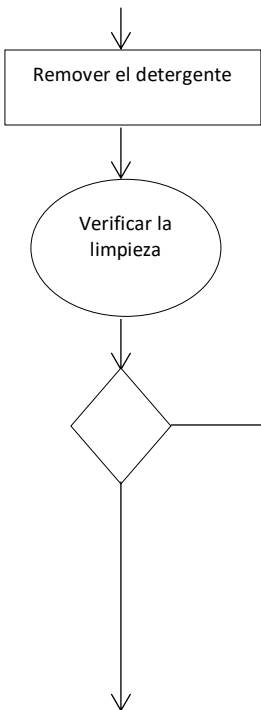

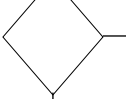

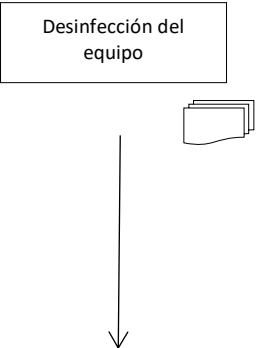

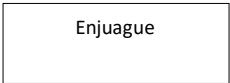

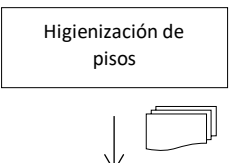

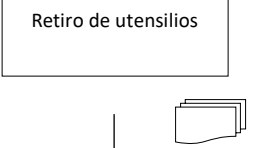


	INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCION EQUIPO TERMOENCOJEDORA	COC-IN-025 Fecha emisión: 15 – Abril- 19								
		Pág. 1/2								
		Versión N° 001								
RESULTADO ESPERADO										
Establecer las instrucciones requeridas para la limpieza y desinfección del equipo Termoencogido.										
PALABRAS CLAVES										
LIMPIEZA: Es la eliminación de suciedad visible o no, del lugar o quipo donde se realizan los procesos. DESINFECCION: Eliminación física o química de inactiva agentes patógenos. MAQUINA TERMOENCOJEDORA: son utilizadas por el comercio y la industria para envolver sus productos de forma rápida, económica y segura.										
RECURSOS										
Personal: Personal operativo. Materiales: Esponjas (de fibra sintética no tejida color azul), (wipe), Recipientes plástico. Productos químicos: Detergente: Alcalino clorado, Desinfectante: A base de una sal de amonio cuaternario Económicos: Presupuesto. Información: Formatos										
REQUISITOS CLAVES										
21. El agua a utilizar debe ser agua potable – ver formato CCO - FO - 002 <i>Control de agua potable</i> 22. Usar solo productos autorizados y establecidos para L&D – ver formato <i>tabla de concentraciones y usos de productos químicos CCO – Tbl-003</i> 23. Registrar la actividad en el formato <i>verificación de limpieza y desinfección</i> ver formato CCO - FO -005										
MEDIDAS DE SEGURIDAD										
6. El personal que va a realizar la labor debe usar todos los elementos de protección personal indicados para la actividad.										
CONVENCIONES										
										
Inicio proceso/ actividad	Dirección de flujo	Actividad o tarea	Inspección	Decisión SI/NO	transporte	almacenamiento	Registro	Conector	Fin proceso/ actividad	
DESCRIPCION										
Act. N°	flujograma	Descripción					Tiempo	Responsable	Registro	
85										
86		Realizar alistamiento de utensilios necesarios, Tomar la cantidad necesaria de detergente a la dilución establecida en la Concentración y usos de productos químico.						2 minutos	Operario de producción	<i>Concentración y usos de productos químicos CCO – Tbl-003</i>
87		Humedecer el equipo con agua potable, utilizando una esponja de (color azul), y/o wipall.						2 minutos	Operario de producción	N.A
88		Aplicar el detergente utilizando esponja (color azul) remover la suciedad a la selladora, túnel de Termoencogido y por último la mesa.						5 minutos	Operario de producción	N.A
89		Retirar el detergente y con agua potable proporcionada a través de un wipall.						3 minutos	Operario de producción	<i>Formato control diario Análisis del agua COC –FO – 002</i>


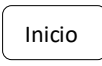



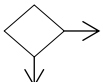



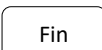
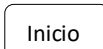
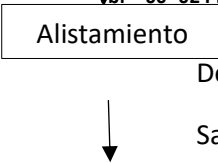

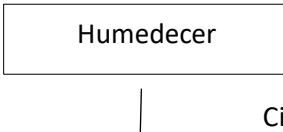

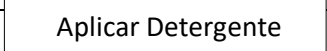


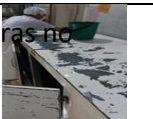
90		Realizar la desinfección del equipo, utilizando desinfectante químico; en la concentración establecida por el uso de productos químicos –ver COC-Tbl-003 dejar actuar por 5 minutos. Registrar la información en el formato de verificación de limpieza y desinfección.		3 minutos	Operario de producción	formato de verificación de limpieza y desinfección CCO - FO - 005 Concentración y usos de productos químicos COC-Tbl-003
91		Se informa al área de calidad; para verificación; utilizando el método de (coloración), valor aceptado 900 +/- 100 Partes por millón. Si la Desinfección No Cumple con los parámetros, el operario debe repetir el procedimiento hasta que Cumpla con la Desinfección. (desde literal #4) De ser satisfactoria el resultado, el operario se dispone a Retirar el desinfectante del equipo. Registrar resultado de la en el formato de verificación de L&D.		3 minutos	Analista de Calidad	Formato de verificación limpieza y desinfección CCO - FO - 005
92		Se realiza la remoción de la mugre al piso utilizando escoba de color (Azul); enjuagar con agua utilizando un recipiente plástico, trapeador. Posteriormente se adiciona Sanichor con la finalidad de realizar la desinfección.		5 minutos	Operario de Producción	formato verificación de limpieza y desinfección CCO - FO - 005 Tabla de concentración y uso de productos químicos CCO – Tbl-003
93		Limpiar los utensilios de aseo, disponen en la estación de aseo ordenadamente.		3 minutos	Operario de Producción	L&D utensilios de aseo COC-INS-022.
94						
GESTION AMBIENTAL						
Aspecto ambiental		Medidas de prevención	Medidas de mitigación	responsables		
N/A		N/A	N/A	Personal operativo/personal área de calidad		
Control de Cambios						
Elaboro: Analista de gestión de Calidad		Reviso: Jefe de Producción y calidad		Aprobó: Gerente		
Brilly Hernandez		Yeny Rivera		Carlos Sanguino		





		INSTRUCTIVO LIMPIEZA Y DESINFECCION DE BALANZAS					COC - IN – 010				
Fecha de emisión: 05 - marzo - 19											
Pág. 1/2											
							Versión N° 001				
RESULTADO ESPERADO											
Establecer las actividades necesarias para realizar la limpieza y desinfección de las balanzas, que se emplean en el área de producción.											
PALABRAS CLAVES											
Balanza o Grameras: son equipos utilizados para determinar el peso de las materias primas o productos. Limpieza: es un proceso en el que la suciedad se disuelve o suspende, generalmente en agua ayudada de detergentes Desinfección: consiste en destruir la mayor parte de los microorganismos de las superficies mediante agentes químicos Tiras reactivas de amonio cuaternario: Método rápido y económico para asegurar la eficacia de la limpieza en las superficies alimenticias, verificando el grado de amonio Cuaternario.											
RECURSOS											
Humano: Operario de Producción.		Materiales: <ul style="list-style-type: none">• Agua.• Sabra de color Azul• Wipall• Atomizador.• Tiras reactivas de Amonio cuaternario.			Productos químicos: <ul style="list-style-type: none">• Detergente.• Desinfectante.		Económicos: Presupuesto				
REQUISITOS CLAVES											
24. El agua a utilizar debe ser agua potable – Ver COC- FO - 002 formato control diario análisis calidad del agua 25. Usar solo productos autorizados y establecidos para L&D - Ver concentración y usos de productos químicos CCO-tbl-003											
MEDIDAS DE SEGURIDAD											
<ul style="list-style-type: none">• El personal que va a realizar la labor debe usar todos los elementos de protección personal indicados para la actividad.											
ANEXOS											
<ul style="list-style-type: none">• CCO-tbl-003. Tabla de concentraciones y uso de productos químicos.• COC- FO - 002 formato control diario análisis calidad del agua• Ficha Técnica limpiadores y desinfectante Limpiadores y desinfectantes DEGRATEC ®50• Ficha Técnica Limpiadores y Desinfectantes PENTA QUAT											
CONVENCIONES											
											
Inicio proceso/ actividad	Dirección de flujo	Actividad o tarea	Inspección	Decisión SI/NO	transporte	almacenamiento	Registro	Conector	Fin proceso/ actividad		
DESCIIPCION											
Act. N°	Flujograma		Descripción				Tiempo	Responsable	Registro		
95											
96			Verificar que el equipo se encuentre apagado y desconectado antes de iniciar con la labor. Solución: Degratec 50, Sani- Chlor 10 Desinfección: 2ml/L con enjuague					1 minutos	Operario de Producción	N/A	
97			Retirar el polvo, elimine las sustancias pegajosas utilizando 4ml /l sin enjuague 2ml/L con enjuague 4ml /l sin enjuague 1,5 - 3,0 ml/L Frutas y verduras Metodo inmercion Penta Quat Citrozan					3 minutos	Operario de Producción	N/A	
98			Desmonte las piezas para su limpieza (plato de pesaje) Humedecer y aplicar el detergente sobre la superficie. Titan Al 15% Remover la suciedad utilizando una Sabra de color azul dejar actuar el detergente.				 	2 minutos	Operario de Producción	N/A	
99			Remover la suciedad utilizando una Sabra de color azul dejar actuar el detergente. Remover la suciedad utilizando una Sabra de color azul dejar actuar el detergente.					2 minutos	Operario de Producción	N/A	
			Posteriormente Limpiar el resto del equipo utilizando u paño de limpieza (wipall)								

10		Retirar completamente el detergente utilizando u paño de limpieza (wipall)		1 minutos	Operario de Producción	N/A
10	<div>Desinfección</div>	Aplicar el desinfectante por medio de aspersión (atomizador). Dejar actuar por 15 minutos.		15 minutos	Operario de Producción	N/A
10	<div>Verificación</div> <div><div>SI</div><div>NO</div></div>	<div>El área de calidad realizar comprobación de la aplicación testeando el equipo con cinta indicadora de ppm valor aceptado 900 +/- 100 Partes por millón.</div> <div>Si la prueba se encuentra dentro del valor aceptado; se procede a retirar el desinfectante con ayuda de un Wipall.</div> <div>Dado el caso que La prueba está por debajo del valor aceptado se deberá realizar nuevamente la actividad # 3; si se observa presencia de suciedad, y/o actividad #7 si es por insuficiente desinfectante.</div>	<div></div> <div></div>	1 minutos	Analista de Calidad	Formato de verificación de limpieza y desinfección. - COC-FO - 005
10	<div>Fin</div>					
GESTION AMBIENTAL						
Aspecto ambiental N/A		Medidas de prevención Se utiliza detergentes No contienen aromatizantes ni componentes toxico es completamente amistoso con el medio ambiente.	Medidas de mitigación N/A		Responsables	
Elaboro: Analista I&D		Reviso: Jefe de Producción-Calidad		Aprobó: Gerente		
Brilly Hernandez		Yeny Rivera		Carlos Sanguino		

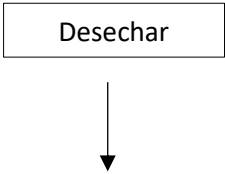

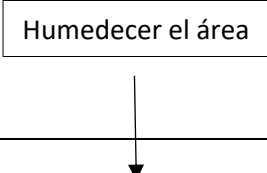


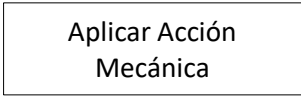


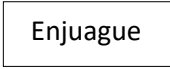


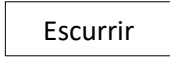


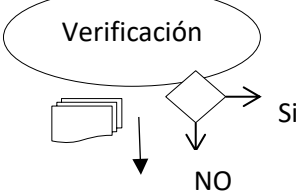

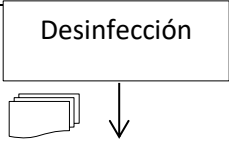

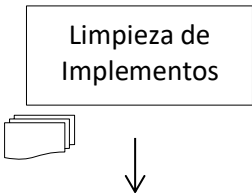

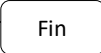
	INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCION FLOWPACK	CCA-IN-016 Fecha Emisión: 08 -febrero-19							
		Versión: 001							
		Pág. 1/2							
RESULTADO ESPERADO									
Obtener una instrucción claramente detallada de la limpieza y desinfección del equipo selladora invertida FlowPack									
PALABRAS CLAVES									
LIMPIEZA: Es la eliminación de suciedad visible o no, del lugar o quipo donde se realizan los procesos. DESINFECCION: Eliminación física o química de inactiva agentes patógenos. SELLADORA INVERTIDA: Empacadora automática de productos solidos individuales.									
RECURSOS									
Personal: Personal operativo. Materiales: Esponjas (de fibra sintética no tejida color azul), toalla adsorbente (wipe) Productos químicos: Detergente: Alcalino clorado (v/v). Desinfectante: A base de una sal de amonio cuaternario (v/v) o ácido peracetico. Económicos: Presupuesto. Información: Formatos									
REQUISITOS CLAVES									
El procedimiento se realizará al iniciar y/o terminar un proceso productivo 26. Antes de iniciar la labor de L&D, asegurarse que el equipo este fuera de operación y/o apagado. 27. El agua a utilizar debe ser agua potable – ver formato CCO - FO - 002 <i>Control de agua potable</i> 28. Usar los utensilios de aseo de acuerdo al <i>código de colores</i> . - CCO- Tbl - 002 29. Usar solo productos autorizados y establecidos para L&D – ver formato <i>tabla de concentraciones de productos químicos</i> CCO – Tbl-003 30. Registrar la actividad en el formato limpieza y desinfección ver formato CCO - FO -005									
MEDIDAS DE SEGURIDAD									
7. El personal que va a realizar la labor debe usar todos los elementos de protección personal indicados para la actividad.									
CONVENCIONES									
									
Inicio proceso/ actividad	Dirección de flujo	Actividad o tarea	Inspección	Decisión SI/NO	transporte	almacenamiento	Registro	Conector	Fin proceso/ actividad
DESCRIPCION									
Act. N°	flujograma	Descripción					Tiempo	Responsable	Registro
10		Para la realización de esta actividad el personal operativo retira el polvo adherido de la superficie del equipo					2 minutos	Operario de producción (Personal propio o temporal)	N.A
10		Definir los elementos de aseo para esta labor (esponjas azules) Tomar la cantidad necesaria de detergente a la dilución establecida CCO – Tbl-003					2 minutos	Operario de producción (Personal propio o temporal)	
10		Con ayuda de una toalla adsorbente y un recipiente con agua potable, humedecer el equipo					3 minutos	Operario de producción (Personal propio o temporal)	N.A
10		Aplicar el detergente con ayuda de una esponja (color azul) de manera circular a todos los lugares					3 minutos	Operario de producción (Personal propio o temporal)	N.A


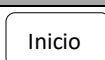



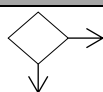




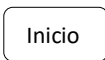
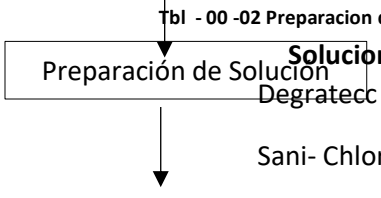

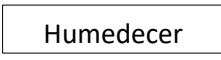


10		El operario retira el detergente y residuo, con agua potable proporcionada a través de una toalla adsorbente, siendo esta enjuagada repetitivamente con un recipiente dispuesto para la labor.		2 minutos	Operario de producción (Personal propio o temporal)	N.A
10		Se da aviso al área de control de calidad para que verifique de manera visual la limpieza, Si la limpieza no Cumple el operario debe repetir el procedimiento de limpieza (descrito en el numeral 4) hasta que cumpla y pase la inspección. De ser satisfactoria la limpieza, el operario se dispone a realizar la desinfección del equipo.		3 minutos	Operario de producción (Personal propio o temporal) Analista de calidad	N/A
11		Se realiza la desinfección del equipo, con el empleo del desinfectante químico a la concentración establecida según indica la Tabla de preparación dispuesto en la zona de detergentes. Se deja actuar por 5 minutos. El área de calidad realizara verificación. testeando el equipo con cinta indicadora de ppm, de no indicar la concentración se repite el procedimiento de desinfección hasta que cumpla		4 minutos	Operario de producción (Personal propio o temporal) Analista de calidad	<i>Tabla de preparación manual P.Q CCO – Tbl-003</i> <i>Cronograma microbiológico mensual año actual.</i>
11		Se procede a retirar el desinfectante en su totalidad dispone a secar el equipo con ayuda de toallas adsorbentes (Wipe)		2 minutos	Operario de producción (Personal propio o temporal)	N.A
11		Se realiza Limpieza y desinfección a los pisos según instructivo COC - INS - 007		3 minutos	Operario de producción (Personal propio o temporal)	Instructiva limpieza de pisos COC - INS - 007
11		Limpiar los utensilios de limpieza, Se retirar y disponer en la estación de aseo ordenadamente.		3 minutos	Operario de producción (Personal propio o temporal)	L&D utensilios de aseo COC-INS-018
11						
GESTION AMBIENTAL						
Aspecto ambiental		Medidas de prevención	Medidas de mitigación	responsables		
Desperdicio del suministro de agua		Asegurar el no desperdicio	Control de suministro	Personal operativo/personal área de calidad		
Elaboro: Analista de I&D		Reviso: jefe de calidad, innovación y desarrollo		Aprobó: Gerente		
Brilly Hernández		Yenny Rivera		Carlos Sanguino		




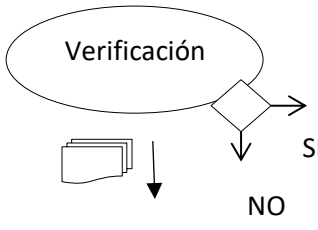

		INSTRUCTIVO LIMPIEZA Y DESINFECCION DE REFRIGERADOR					COC - IN – 013				
							Fecha de emisión: 26 - Mar - 19				
							Pág. 1/2				
							Versión No 001				
RESULTADO ESPERADO											
Establecer las actividades necesarias para realizar la limpieza y desinfección del refrigerador utilizado en el área de producción.											
PALABRAS CLAVES											
Limpieza: es un proceso en el que la suciedad se disuelve o suspende, generalmente en agua ayudada de detergentes Desinfección: consiste en destruir la mayor parte de los microorganismos de las superficies mediante agentes químicos											
RECURSOS											
Humano: <ul style="list-style-type: none">Operario de Producción. Materiales: <ul style="list-style-type: none">Agua.Escoba.Sabra.Escurridor. Productos químicos: <ul style="list-style-type: none">Detergente.Desinfectante. Económicos: <ul style="list-style-type: none">Presupuesto.											
REQUISITOS CLAVES											
1. Usar solo productos autorizados y establecidos para L&D - Ver CCO-tbl-003 Tabla de concentraciones y uso de productos químicos CCO-tbl-003. 2. El agua a utilizar en la labor debe ser agua potable - Ver COC- FO - 002 formato control diario análisis calidad del agua											
MEDIDAS DE SEGURIDAD											
El personal que va a realizar la labor debe usar todos los elementos de protección personal indicados para la actividad.											
ANEXOS											
<ul style="list-style-type: none">CCO-tbl-003. Tabla de concentraciones y uso de productos químicos.COC- FO - 002 formato control diario análisis calidad del aguaFicha Técnica limpiadores y desinfectante Limpiadores y desinfectantes DEGRATEC ®50Ficha Técnica Limpiadores y Desinfectantes SANI CLOR											
CONVENCIONES											
											
Inicio proceso/ actividad	Dirección de flujo	Actividad o tarea	Inspección	Decisión SI/NO	transporte	almacenamiento	Registro	Conector	Fin proceso/ actividad		
DESCRIPCION											
Act. N°	Flujograma		Descripción				Tiempo	Responsable	Registro		
1											
2			Retirar el refrigerador de la pared, desconectar, y cubrir con plástico. Desocupar en su totalidad retirando depósitos, estivas que se encuentran en el interior.		3 minutos	Operario de Producción	N/A				
3			Retirar 4 ml /L de hielo, posteriormente se procede a adicionar agua utilizando manguera y/o recipientes plásticos.		10 minutos	Operario de Producción	N/A				
4			Adicionar el detergente en la parte externa e interna del refrigerador.		3 minutos	Operario de Producción	N/A				
5			Remover la suciedad utilizando una sabra para las partes externas y una		15 minutos	Operario de	N/A				


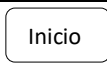



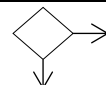




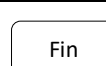
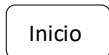
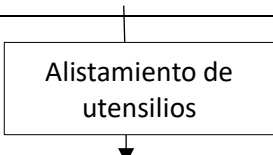

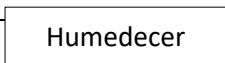

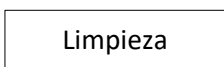

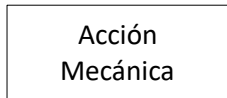
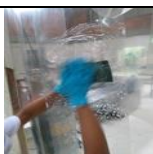
		escoba para las partes internas. Dejar actuar el detergente por 10 minutos.				Producción	
	<div>Enjuague</div> <div>↓</div>	Se realiza enjuague del detergente iniciando desde la parte exterior, hasta la parte inferior. De forma manual; Utilizando una manguera y/o recipiente plástico.		10 minutos	Operario de Producción		N/A
	<div>Inspección</div> <div>↓</div> <div>Si</div> <div>No</div>	Se informa al área de control de calidad para Realizar Inspección Visual si se encuentra conforme se continua con la desinfección, en caso dado de no ser satisfactoria la limpieza se deberá realizar nuevamente el procedimiento desde el literal #4.		5 minutos	Analista de Calidad		Formato de verificación de limpieza y desinfección. - COC- FO - 005
	<div>Desinfección</div> <div>↓</div>	Se aplica desinfectante en la parte inferior en contacto directo, dejando actuar por 15 min, transcurrido el tiempo se realiza enjuague según lo estipulado en la tabla de preparación y uso de P.Q;. Se debe secar utilizando un escurridor.		20 minutos	Operario de Producción		Tabla de preparación y uso de P.Q CCO – Tbl-003
115	<div>Fin</div>						
GESTION AMBIENTAL							
Aspecto ambiental N/A		Medidas de prevención Se utiliza detergentes No contienen aromatizantes ni componentes toxicos completamente amistoso con el medio ambiente.		Medidas de mitigación N/A		Responsables	
Elaboro: Analista de I&D		Reviso: Jefe de Producción-Calidad		Aprobó: Gerente			
Brilly Hernández		Yeny Rivera		Carlos Sanguino			

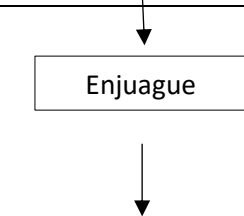

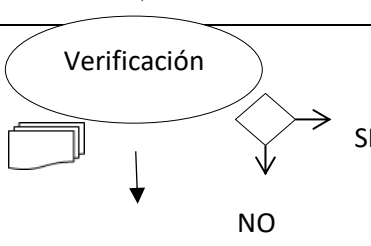

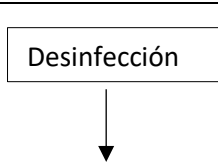

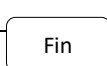
<div></div>	INSTRUCTIVO LIMPIEZA Y DESINFECCION DE PISOS	COC - IN - 007 15 - Feb - 19							
		Pág. 1/2							
		Versión N° 001							
RESULTADO ESPERADO									
Establecer las acciones necesarias de limpieza y desinfección de pisos en el área de producción, producto terminado, bodega.									
PALABRAS CLAVES									
<p>Limpieza: es un proceso en el que la suciedad se disuelve o suspende, generalmente en agua ayudada de detergentes</p> <p>Desinfección: consiste en destruir la mayor parte de los microorganismos de las superficies mediante agentes químicos.</p> <p>Degratec 50: limpiador auto espumante alcalino colorado.</p> <p>Sani - Chlor 10: es un sanitizante económico a base de hipoclorito de sodio estabilizado al 10% diseñado para desinfección en general de equipos y superficies de contacto directo con el alimento.</p>									
RECURSOS									
<p>Humano:</p> <ul style="list-style-type: none">Operario de Producción. <p>Materiales:</p> <ul style="list-style-type: none">Agua.Escoba.Trapeador.CepilloEscurrido. <p>Productos químicos:</p> <ul style="list-style-type: none">Detergente. <p>Económicos:</p> <ul style="list-style-type: none">Presupuesto.									
REQUISITOS CLAVES									
<ul style="list-style-type: none">Evitar combinaciones entre agentes de limpieza y desinfectantes ya que generan reacciones químicas y gases tóxicos.Retirar los sólidos gruesos antes de iniciar la labor. - Ver instructivo <i>manejo de residuos sólidos</i> CCO -INS 00 -03Usar los utensilios de aseo de acuerdo al código de colores. - Ver <i>código de colores de utensilios de limpieza y desinfección</i> COC- Tbl - 002.Usar solo productos autorizados y establecidos para L&D - Ver <i>concentración y usos de productos químicos</i> CCO-tbl-003.									
MEDIDAS DE SEGURIDAD									
<ul style="list-style-type: none">Protección para ojos: gafas de seguridadProtección para la Piel: Guantes de nitrilo.Protección Respiratoria: mascara de seguridad.Delantal Plástico.									
ANEXOS									
<ul style="list-style-type: none">Ficha Técnica de Limpiadores y desinfectantes DEGRATEC ®50Ficha Técnica de Limpiadores y desinfectantes SANICLHOR.COC- FO - 005 <i>Formato de Verificación L&D</i>COC- INS – 001 <i>Instructivo de manejo de residuos Orgánicos.</i>									
CONVENCIONES									
<div>Inicio</div>	<div>→</div>	<div></div>	<div></div>	<div></div>	<div></div>	<div></div>	<div></div>	<div></div>	<div>Fin</div>
Inicio proceso/ actividad	Dirección de flujo	Actividad o tarea	Inspección	Decisión SI/NO	transporte	almacenamiento	Registro	Conector	Fin proceso/ actividad
DESCIIPCION									
Act. N°	Flujograma	Descripción					Tiempo	Responsable	Registro
11	<div>Inicio</div>	.							
11	<div>Tbl - 00 -02 Preparación de soluciones</div> <div>Preparación de Solución</div>	<p>Preparar la solución de detergente y desinfectante de acuerdo a lo estipulado en la tabla de preparación y concentración de productos químicos.</p> <p>Degratec 50: 2ml/L con enjuague Sani-Chlor 10: 4 ml /L sin enjuague Penta Quat: 2ml/L con enjuagar 4 ml /L sin enjuague</p> <div><div></div><div></div><div></div></div>					10 minutos	Analista de Calidad	<i>Tabla concentración y uso de productos químicos</i> COC- Tbl- 003
11	<div>Recoger</div>	<p>Barrer debajo y alrededor de los equipos y mesas, recoger los residuos recolectados, como polvo, partículas de sólidos. etc.</p> <p>Descontaminación de canales</p> <p>1,5 - 3,0 ml/l Equipos</p> <div></div>					10 Minutos	Operario de Producción	N/A
		(0,7 -1,4)ml/L equipos y superficies en contacto directo con los alimentos. Requiere enjuague							
Titan Al 15 %		0,53 ml /L Frutas y verduras no requiere enjuague							










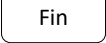
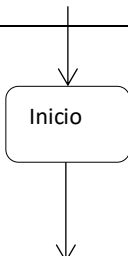



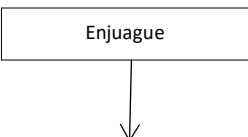

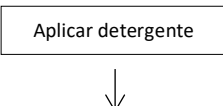


11		Recoger la basura y depositarla en la bolsa correspondiente según manejo de residuos. Ver (CCO- Tbl -01)		10 minutos	Operario de Producción	<i>Instructivo Manejo de residuos Orgánicos</i> COC-INS - 001
12		Aplicar agua sobre la superficie con ayuda de una (manguera o Recipiente plástico)	 	5 minutos	Operario de Producción	N/A
12		Agregar y expandir la solución detergente; con ayuda de una escoba Y/o cepillo removiendo la suciedad que se encuentra adherida.	 	5 minutos	Operario de Producción	N/A
12		Enjuagar y retirar detergente con agua utilizando una manguera o recipientes plásticos.	 	5 minutos	Operario de Producción	N/A
12		Secar el piso utilizando trapeador y/o escurrido.	 	10 minutos	Operario de Producción	N/A
12		El área de calidad Realiza Inspección visual; si la inspección es satisfactoria se procede a realizar la desinfección sobre la superficie, en caso dado de ser lo contrario No Cumple el operario debe repetir el procedimiento de limpieza desde la actividad N°6 hasta que su resultado sea conforme.		8 minutos	Analista de Calidad	<i>Formato de Verificación L&D</i> COC- FO - 005
12		Aplicar el desinfectante de forma directa sobre la superficie ; fijados en los parámetros establecidos en la tabla de concentración y usos de productos químicos		5 minutos	Operario de Producción	<i>Formato de Verificación L&D</i> COC- FO - 005 <i>Tabla concentración y uso de productos químicos</i> COC- Tbl-003
12		Realizar Limpieza al implemento de aseo, y guardar en la estación según código de colores.		1 minutos	Operario de Producción	<i>identificación código de colores de utensilios</i> CCO- Tbl - O2 <i>Formato de Verificación L&D</i> COC- FO - 005
12						
GESTION AMBIENTAL						
Aspecto ambiental N/A		Medidas de prevención N/A		Medidas de mitigación N/A		Responsables
Elaboro: Analista de I&D Brilly Hernandez		Reviso: Jefe de Producción-Calidad Yeny Rivera		Aprobó: Gerente Carlos Sanguino		







		INSTRUCTIVO LIMPIEZA Y DESINFECCION DE PAREDES				COC - IN - 008 Fecha de emisión 19 - Feb - 19				
						Pág. 1/2				
						Versión N° 001				
RESULTADO ESPERADO										
Establecer las acciones necesarias de limpieza y desinfección de paredes en el área de producción.										
PALABRAS CLAVES										
<p>Limpieza: es un proceso en el que la suciedad se disuelve o suspende, generalmente en agua ayudada de detergentes</p> <p>Desinfección: consiste en destruir la mayor parte de los microorganismos de las superficies mediante agentes químicos.</p> <p>Degratec 50: limpiador auto espumante alcalino colorado.</p> <p>Penta Quat: sanitizante a base de sales cuaternarias de amoniaco quinta generación al 10 % formulado para desinfección de equipos y superficies en contacto directo con el alimento.</p> <p>Sani - Chlor 10: es un sanitizante económico a base de hipoclorito de sodio estabilizado al 10% diseñado para desinfección en general de equipos y superficies de contacto directo con el alimento.</p>										
RECURSOS										
<p>Humano:</p> <ul style="list-style-type: none">Operario de Producción. <p>Materiales:</p> <ul style="list-style-type: none">Agua.Sabra de color verde.WipallTrapeador.EscobaRecipiente plástico. <p>Productos químicos:</p> <ul style="list-style-type: none">Detergente:Desinfectante <p>Económicos:</p> <ul style="list-style-type: none">Presupuesto.										
REQUISITOS CLAVES										
<p>31. El agua a utilizar debe ser agua potable – Ver COC- FO - 002 <i>formato control diario análisis calidad del agua.</i></p> <p>32. Usar los utensilios de aseo de acuerdo al código de colores. - Ver Tbl <i>código de colores de utensilios de limpieza y desinfección</i> COC- Tbl - 002.</p> <p>33. Usar solo productos autorizados y establecidos para L&D - Ver <i>tabla de concentración y uso de productos químicos</i> CCO- tbl003</p>										
MEDIDAS DE SEGURIDAD										
<ul style="list-style-type: none">Protección para ojos: gafas de seguridadProtección para la Piel: Guantes de nitrilo.Protección Respiratoria: mascara de seguridad.Delantal plástico.										
ANEXOS										
<ul style="list-style-type: none">Ficha Técnica limpiadores y desinfectante Limpiadores y desinfectantes DEGRATEC ®50Ficha Técnica limpiadores y desinfectante Limpiadores y desinfectantes PENTA QUATCCO-Tbl- 003 <i>Tabla de concentraciones y uso de productos químicos.</i>COC- FO - 002 <i>formato control diario análisis calidad del agua.</i>COC- Tbl -002 <i>Tabla código de colores de utensilios de limpieza y desinfección</i>COC- FO - 005 <i>Formato de Verificación L&D</i>										
CONVENCIONES										
										
Inicio proceso/ actividad	Dirección de flujo	Actividad o tarea	Inspección	Decisión SI/NO	transporte	almacenamiento	Registro	Conector	Fin proceso/ actividad	
DESCIIPCION										
Act. N°	Flujograma		Descripción				Tiempo	Responsable	Registro	
12										
12			<p>Preparar la solución de detergente y desinfectante de acuerdo a la concentración estipulada (CCO- Tbl - 002)</p> <p>Solución Degratec 50 2ml/L con enjuagar</p> <p>Sani- Chlor 10 4 ml /L sin enjuague</p>					10 minutos	Analista de Calidad	Tabla de concentración de uso de productos químicos.
13			<p>Humedecer la superficie utilizando 4 (manguera o recipientes plásticos) la</p> <p>Penta Quat 2ml/L con enjuagar</p> <p>Citrozan 1,5 - 3,0 ml/L Frutas y verduras</p> <p>Metodo inmercion</p>					5 minutos	Operario de Producción	N/A
14			<p>Descontaminacion de canales</p> <p>Titan Al 15 % 1,5 - 3,0 ml/l Equipos</p> <p>(0,7 -1,4)ml/L equipos y superficies en contacto directo con los alimentos. Requiere enjuage</p> <p>0 53. ml /L Frutas y verduras no</p>							

13	<div>Aplicar Desinfectante</div> <div>↓</div>	Aplicar la solución de detergente en la superficie de forma manual.		5 minutos	Operario de Producción	N/A
13	<div>Acción Mecánica</div> <div>↓</div>	Remover la suciedad utilizando cepillo y /o esponja color verde. estregar desde la parte superior hasta la parte Inferior.		8 minutos	Operario de Producción	N/A
13	<div>Enjuague</div> <div>↓</div>	Dejar que el limpiador actúe por 5 minutos; enjuagar utilizando una manguera y/o recipiente; desde la parte superior hasta la parte inferior.		5 minutos	Operario de Producción	N/A
13	<div>Verificación</div> <div></div>	Comunicar al área de calidad con la finalidad de Realizar Inspección Visual a la superficie. Si es conforme continua con el proceso de desinfección; de presentarse alguna observación deberá realizar nuevamente la actividad de la acción mecánica		8 minutos	Analista de Calidad	Formato de Verificación L&D COC- FO - 005
13	<div>Desinfección</div> <div>↓</div>	Aplicar la solución de desinfectante por método aspersión, desde la parte superior hacia la inferior. No realizar enjuague.		3 minutos	Operario de Producción	Tabla de preparación y uso de productos químicos. P.Q CCO – Tbl-003
13	<div>Fin</div>					
GESTION AMBIENTAL						
Aspecto ambiental N/A		Medidas de prevención Se utiliza detergentes No contienen aromatizantes ni componentes toxico es completamente amistoso con el medio ambiente.	Medidas de mitigación N/A		Responsables	
Elaboro: Analista de I&D		Reviso: Jefe de Producción-Calidad		Aprobó: Gerente		
Brilly Hernandez		Yeny Rivera		Carlos Sanguino		













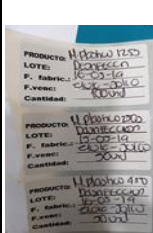



<div></div>	INSTRUCTIVO LIMPIEZA DE CORTINAS							COC - IN - 009	
								Fecha de emisión: 05 - marzo - 19	
								Pág. 1/2	
Versión N° 001									
RESULTADO ESPERADO									
Establecer los parámetros de la limpieza en las cortinas del área de producción.									
PALABRAS CLAVES									
Limpieza: es un proceso en el que la suciedad se disuelve o suspende, generalmente en agua ayudada de detergentes									
Degratec 50: limpiador auto espumante alcalino colorado.									
RECURSOS									
Humano: <ul style="list-style-type: none">Operario de Producción. Materiales: <ul style="list-style-type: none">Agua.Sabra de color verde.WipallRecipiente plástico. Productos químicos: <ul style="list-style-type: none">Detergente Económicos: <ul style="list-style-type: none">Presupuesto.									
REQUISITOS CLAVES									
34. Usar solo productos autorizados y establecidos para L&D - Ver <i>concentración y usos de productos químicos</i> CCO-tbl-003.									
35. El agua a utilizar debe ser agua potable – Ver COC- FO - 002 <i>formato control diario análisis calidad del agua</i>									
36. El personal que va a realizar la labor debe usar todos los elementos de protección personal indicados para la actividad.									
MEDIDAS DE SEGURIDAD									
<ul style="list-style-type: none">Protección para ojos: gafas de seguridadProtección para la Piel: Guantes de nitrilo.Protección Respiratoria: Tapabocas.Delantal de plástico.									
ANEXOS									
<ul style="list-style-type: none">Ficha Técnica limpiadores y desinfectante Limpiadores y desinfectantes DEGRATEC ®50Ficha Técnica Limpiadores y Desinfectantes SANI CHLOR 10COC- FO - 002 <i>formato control diario análisis calidad del agua.</i>CCO-Tbl- 003 <i>Tabla de concentraciones y uso de productos químicos.</i>									
CONVENCIONES									
<div></div>	<div></div>	<div></div>	<div></div>	<div></div>	<div></div>	<div></div>	<div></div>	<div></div>	<div></div>
Inicio proceso/ actividad	Dirección de flujo	Actividad o tarea	Inspección	Decisión SI/NO	transporte	almacenamiento	Registro	Conector	Fin proceso / actividad
DESCRIPCION									
Act. N°	Flujograma		Descripción			Tiempo	Responsable	Registro	
1	<div></div>								
2	<div></div>		El operario realiza alistamientos de los implementos que se requiere para ejecutar la labor.		3 minutos	Operario de Producción	N/A		
1.	<div></div>		Humedecer las cortinas con agua, de forma manual utilizando recipientes plásticos		3 minutos	Operario de Producción	N/A		
2.	<div></div>		Aplicar la solución de detergente utilizando esponjas de color verde y/o wipall.		8 minutos	Operario de Producción	N/A		
3.	<div></div>		Remover la suciedad utilizando Zabra color verde. estregar desde la parte superior hasta la parte Inferior.		8 minutos	Operario de Producción	N/A		

4.		Retirar el detergente utilizando toallas limpiadoras (wipall) humedecer y deslizar desde la parte superior hasta la parte inferior.		5 minutos	Operario de Producción	N/A
5.		El área de calidad Realiza inspección visual: si la limpieza es conforme se continúa con el proceso de desinfección; si se observa una no conformidad en la limpieza, se deberá repetir las actividades desde el literal # 5.		8 minutos	Analista de Calidad	Formato de Verificación L&D COC-FO - 005
6.		Aplicar la solución de desinfectante por método aspersión, desde la parte superior hacia la inferior. No realizar enjuague.		5 minutos	Operario de Producción	Tabla de preparación y uso de P.Q CCO – Tbl-003
7.						
GESTION AMBIENTAL						
Aspecto ambiental N/A		Medidas de prevención Se utiliza detergentes No contienen aromatizantes ni componentes toxicos completamente amistoso con el medio ambiente.	Medidas de mitigación N/A		Responsables	
Elaboro: Analista de I&D		Reviso: Jefe de Producción-Calidad		Aprobó: Gerente		
Brilly Hernandez		Yeny Rivera		Carlos Sanguino		

	INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCION DE UTENSILIOS DE ASEO					CCA-IN-18			
						Fecha de Emisión: 16-May -19			
						Pág. ½			
Versión: 002									
RESULTADO ESPERADO									
Evitar la contaminación cruzada por limpieza inadecuada de los utensilios de aseo utilizados en las diferentes áreas de producción.									
PALABRAS CLAVES									
Utensilios: es un elemento que se utiliza de modo manual para desarrollar alguna clase de actividad. A continuación se relacionan los utensilios utilizados en el área de producción: en el área de empaque (Bandejas plásticas, bandejas metálicas, recipientes plásticos, rodillo, cortador de masa, colador, mini cuchillo) en el área de proceso (colador, pala mezclador, recipientes plásticos, dosificador manual)									
RECURSOS									
Personal: Personal operativo.									
Materiales: Escobas, trapeadores, baldes, haraganes									
Productos químicos: Detergente: Alcalino clorado (v/v). Desinfectante: A base de una sal de amonio cuaternario (v/v) o ácido peracetico.									
Económicos: Presupuesto.									
Información: Formatos									
REQUISITOS CLAVES									
37. El agua a utilizar debe ser agua potable – ver formato COC - INS - 002 Control <i>diario análisis del agua potable</i> 38. Disponer los utensilios en área asignada para la labor (zona húmeda) 39. El secado debe ser de manera natural. 40. Terminada la labor ubicar los utensilios en la estación de aseo según el <i>código de colores de utensilios de L&D</i> COC – Tbl - 002									
MEDIDAS DE SEGURIDAD									
8. El personal que va a realizar la labor debe usar todos los elementos de protección personal indicados para la actividad.									
CONVENCIONES									
									
Inicio proceso/ actividad	Dirección de flujo	Actividad o tarea	Inspección	Decisión SI/NO	transporte	almacenamiento	Registro	Conector	Fin proceso/ actividad
DESCRIPCION									
Act. N°	flujograma	Descripción					Tiempo	Responsable	Registro
Alistamiento del personal, medidas de seguridad y adecuación previo del lugar									
1.		Después de haber realizado la labor de L&D de equipos y/o infraestructura, lleve los utensilios al lugar destinado para el lavado (zona húmeda).					2 minutos	Operario de producción	N.A
2.		Tome la cantidad necesaria de detergente a la dilución establecida concentración y usos de productos químicos.					2 minutos	Operario de producción	Tabla de Concentración y uso de productos químicos. COC - Tbl - 003
3.		Enjuague con abundante agua los utensilios de aseo (escobas, trapeadores, cepillos, rasquetas, recogedor, baldes, etc.)					2 minutos	Operario de producción	N. A
4.		Con ayuda del balde escurridor sumerja los utensilios como trapeador, cepillo y/o escoba por espacio de 5 a 10 min en la solución.			 		10 minutos	Operario de producción	Tabla de Concentración y uso de productos químicos. COC - Tbl - 003

5.	<div>Estregar</div> <div>↓</div>	Pasado el tiempo sacar los utensilios del balde y estregar fuertemente si es necesario. Enjuague con abundante agua.		3 minutos	Operario de producción	N.A
6.	<div>Desinfección</div> <div>↓</div>	Sumergir los utensilios en una solución de hipoclorito de sodio a la concentración establecida por 5 min, empleando cubeta con exprimidor destinado para esta labor.	  	5 minutos	Operario de producción	Tabla de Concentración y uso de productos químicos. COC - Tbl - 003
7.	<div>Secado</div> <div>↓</div>	Proceda a retirar los utensilios, escúrralos si es necesario y déjelos secar de manera natural.		10 minutos	Operario de producción	N.A
8.	<div>Almacenamiento</div> <div>↓</div>	Ubicar todos los utensilios en la estación de aseo y verifique que estén completos comparando con el inventario plasmado en la estación		2 minutos	Operario de producción	Código de colores de manejo de utensilios de L&D COC-Tbl - 001
9.	<div>Fin</div>					
GESTION AMBIENTAL						
Aspecto ambiental		Medidas de prevención	Medidas de mitigación		responsables	
No se identifica riesgo ni peligros en la realización de L&S en utensilios						
Elaboro: Analista de I&D		Reviso: Jefe de producción y calidad		Aprobó: Gerente		
Brilly Hernández		Yeny Rivera		Carlos Sanguino		

		INSTRUCTIVO DESINFECCION MATERIAL DE EMPAQUE PLASTICO				COC - IN – 026			
						Fecha de emisión: 17 - May - 19			
						Pág. 1/2			
						Versión N° 001			
RESULTADO ESPERADO									
Establecer las condiciones correctas para la desinfección del material del envase primario (mate plástico), con la finalidad de garantizar la disminución de carga microbiana presente, evitando así la contaminación del producto terminado									
PALABRAS CLAVES									
ENVASE PRIMARIO. Artículo que está en contacto directo con el alimento, destinado a contenerlo desde su fabricación hasta su entrega al consumidor, con la finalidad de protegerlo de agentes externos de alteración y contaminación. Los componentes del envase primario, es decir, el cuerpo principal y los cierres, pueden estar en contacto directo o indirecto con el alimento. (Resolución 2674 del 2013).									
DESINFECCIÓN, Descontaminación. Es el tratamiento fisicoquímico o biológico aplicado a las superficies limpias en contacto con el alimento con el fin de destruir las células vegetativas de los microorganismos que pueden ocasionar riesgos para la salud pública y reducir sustancialmente el número de otros microorganismos indeseables, sin que dicho tratamiento afecte adversamente la calidad e inocuidad del alimento. (Resolución 2674 del 2013).									
RECURSOS									
Humano: Operario de Producción.		Materiales Bolsas Plásticas (Embalaje) Recipientes plásticos. Canastillas Toallas Absorbentes (Wipall) Sabras de color Azul		Productos químicos: Detergente: Alcalino clorado. “Degratec 50” Desinfectante: Acido peracetico estabilizado. “Titan 6%”		Económicos: Presupuesto	Maquinaria: N/A		
REQUISITOS CLAVES									
1. El agua utilizada en la actividad debe de ser agua potable Ver Formato <i>control diario Análisis del agua</i> . COC. FO -002 2. El Ph del agua con el desinfectante homogenizado de debe cumplir con el parámetro establecido, para que la desinfección sea la adecuada. 3. Cada que se realice la actividad se debe lavar y desinfectar los recipientes plásticos, y las canastillas. 4. Se debe cambiar el agua cada que realice la desinfección a 300 und de material de empaque. 5. Las bolsas plásticas de embalaje se deben de reutilizar 3 veces posteriormente serán desechadas.									
MEDIDAS DE SEGURIDAD									
El personal que va a realizar la labor debe usar todos los elementos de protección personal indicados para la actividad.									
ANEXOS									
1. Formato de <i>verificación de limpieza y desinfección materia de empaque</i> CCO-fO-014 2. Ficha técnica de limpiadores y desinfectantes <i>Titán 6%</i> 3. Ficha técnica de limpiadores y desinfectantes <i>Degratec- 50</i> 4. Formato <i>control diario Análisis del agua</i> . COC. FO -002 5. Tabla de Concentración y uso de productos químicos. COC- Tbl- 003									
CONVENCIONES									
									
Inicio proceso/ actividad	Dirección de flujo	Actividad o tarea	Inspección	Decisión SI/NO	transporte	almacenamiento	Registro	Conector	Fin proceso/ actividad
DESCIIPCION									
Act. N°	Flujograma		Descripción				Tiempo	Responsable	Registro
1.									
2.			Se inicia con el alistamiento de los implementos a utilizar (Bolsas plásticas, recipientes plásticos, canastillas) Degratec 50 50ml/L Sani- Chlor 10 2ml/L con enjuague 4 ml /L sin enjuague 2ml/L con enjuague				5 minutos	Operario de Producción	N/A
3.			Pentax Operar detergente realizar la limpieza de recipientes plásticos. Citrozina 4 ml /L sin enjuague para limpieza de frutas y verduras Metodo de recipientes 1,5 - 3,0 ml/L Descontaminacion de canales 1,5 - 3,0 ml/L Equipos				10 minutos	Operario de Producción	Tabla de Concentración y uso de productos químicos. COC –Tbl-003
4.			Agregar el detergente en el interior de los recipientes y canastillas; removiendo la mugre adherida, utilizando una esponja de color azul Titan Al 15% enjuague				3 Minutos	Operario de Producción	N/A

5.	<div>Enjuague</div> <div>↓</div>	se Realiza en juague con abundante agua potable los recipientes y canastillas		2 minutos	Operario de Producción	Formato control diario Análisis del agua. COC. FO -002
6.	<div>Enjuague</div> <div>↓</div>	Aplicar el desinfectante por método de aspersión utilizando un atomizador como instrumento de aplicación, en el interior de los recipientes plásticos, canastillas.	 	5 minutos	Operario de Producción	Tabla de Concentración y uso de productos químicos. COC –TbI-003
7.	<div>Verificación</div> <div>↓</div>	Se informa al área de calidad; para verificación; utilizando el método de (coloración), valor aceptado 900 +/- 100 Partes por millón. Si se acepta se Realiza en juague con abundante agua potable los recipientes y canastillas Si no es conforme la evaluación se deberá realizar nuevamente el procedimiento desde el literal N°4.		2 minutos	Analista de Calidad	N/A
8.	<div>Validación de pH</div> <div>↓</div>	Agregar 25 litros de agua potable en los recipientes pasticos; e informar al área de calidad para agregar la solución del desinfectante posteriormente se verifica con cinta de pH Valor aceptado 3	 	2 minutos	Analista de Calidad	N/A
9.	<div>Inmersión</div> <div>↓</div>	Sumergir los mates plásticos en la solución anteriormente realizada. Dejar actuar por 5 minutos		15 minutos Por lote	Operario de Producción	N/A
10.	<div>Enjuague</div> <div>↓</div>	Pasado el tiempo pasar el material de empaque en agua potable, luego sacar las unidades para dejarlas escurrir.	 	10 minutos Por lote	Operario de Producción	N/A
11.	<div>Secado</div> <div>↓</div>	Se realiza el secado individual del material, con toalla adsorbente (Wipe).		20 minutos Lote 250-450g	Operario de Producción	N/A
12.	<div>Embalaje</div> <div>↓</div>	Teniendo la cantidad suficiente, previamente secada, se procede a almacenar en bolsas plásticas, posteriormente selladas		20 minutos	Operario de Producción	N/A
13.	<div>Registro</div> <div></div> <div>↓</div>	El área de calidad realiza la identificación del lote, cantidad, responsable y presentación del material de empaque	 	5 Minutos	Analista de Calidad	Formato de Verificación de L&D material de empaque COC- FO-014
14.	<div></div> <div>↓</div>	Se almacena en el cuarto destinado para todo el material de empaque desinfectado	 	3 Minutos	Operario de Producción	N/A
15.	<div>Fin</div>					
GESTION AMBIENTAL						
Aspecto ambiental		Medidas de prevención		Medidas de mitigación		Responsables
N/A		N/A		N/A		
Elaboro: Analista de I&D		Reviso: Jefe de Producción-Calidad		Aprobó: Gerente		
Brilly Hernández		Yeny Rivera		Carlos Sanguino		

Anexo 28. Desinfección de empaque natural COC-INS- 014

De La

PROVINCIA

INSTRUCTIVO DESINFECCION MATERIAL DE EMPAQUE NATURAL

COC - IN – 014

Fecha de emisión: 27 - Mar - 19

Pág. 1/2

Versión N° 001

RESULTADO ESPERADO

Garantizar la disminución de la carga microbiana en el material de empaque primero: previniendo que los alimentos causen enfermedades en los consumidores.

PALABRAS CLAVES

Empaque Primario: es aquel que está directamente en contacto con el producto. Contiene el producto, y además lo protege.

Tratamiento Térmico: Procedimiento que tiene entre sus fines la destrucción de los microorganismos por calor.

Maquina Termoencojedora: son máquinas utilizadas por el comercio y la industria para envolver sus productos de forma rápida, económica y segura.

RECURSOS

Humano:

Operario de Producción.

Materiales

Bolsas Plásticas.

Canastillas de Soporte.

Cucharon metálico.

Bolsa Tina

Productos químicos:

N/A

Económicos:

Presupuesto

Maquinaria:

Túnel Termoencogido

REQUISITOS CLAVES

Se debe cumplir con el tiempo y la temperatura estipulada en la actividad #2 para que pueda efectuar el proceso correcto de la desinfección.

MEDIDAS DE SEGURIDAD

El personal que va a realizar la labor debe usar todos los elementos de protección personal indicados para la actividad.

ANEXOS

1. Instructivo de limpieza y desinfección equipo Termoencogido – COC -INS - 025

2. Formato de Verificación limpieza y desinfección CCO - FO -005

3. Formato de verificación de limpieza y desinfección materia de empaque CCO-fo-014

CONVENCIONES

Inicio

→

Fin

Inicio proceso/ actividad

Dirección de flujo

Actividad o tarea

Inspección

Decisión SI/NO

transporte

almacenamiento

Registro

Conector

Fin proceso/ actividad

DESCRIPCION

Act. N°

Flujograma

Descripción

Tiempo

Responsable

Registro

1.

Inicio

tbl - 00 -02 Preparacion de soluciones

Solucion

2.

Alistamiento

Negratecc -50

Sani- Chlor 10

Penta Quat

3.

L+D del equipo

litrozan

4.

Inspección Visual

Titan Al 15 %

Se realiza alistamiento de los implementos a utilizar. (Bolsas plásticas, cucharon metálico, canasta, tillas, bolsa tina)

30ml/L sin enjuague

2ml/L con enjuague

4 ml /L sin enjuague

Se Realiza la limpieza y desinfección de la maquina termoencojedora.


Método de limpieza: Ver Instructivo de L&D maquina termoencojedora.

Descontaminación de canales: 1,5- 3,0 ml/l Equipos (0,7 -1,4)ml/L equipos y

Se informa al área de control de calidad; para verificación de calidad, con el método de (coloración), valor aceptado 900 +/- 100 millón.

0,53 ml /L Frutas y verduras no requiere enjuague


Si la Desinfección No Cumple con los parámetros, el operario debe repetir el



5 minutos

Operario de Producción


N/A



10 minutos

Operario de Producción


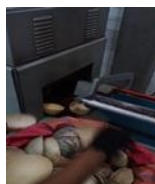




Instructivo limpieza y desinfección Maquina termoencojedora CCO-INS-025


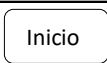









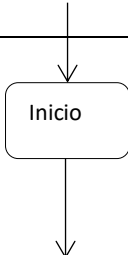

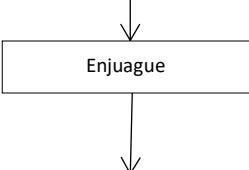













3 Minutos





Analista de Calidad




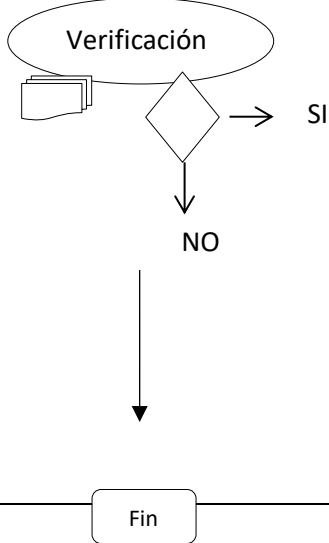


Formato de verificación limpieza y desinfección CCO - FO -005


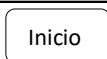



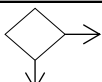




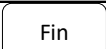
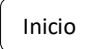
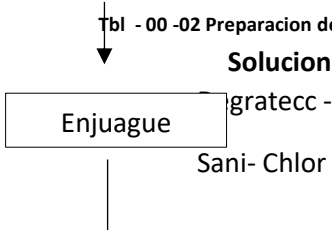

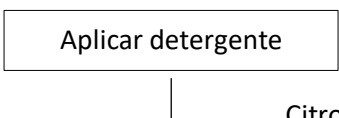

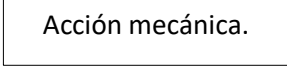


		procedimiento hasta que Cumpla con la Desinfección. (desde literal #3) De ser satisfactoria el resultado, continúa con la actividad #5.				
5.	<div>Ajustar Condiciones Operacionales</div> <div>↓</div>	Ajustar la temperatura del equipo, elevar hasta 170°C, posteriormente graduar el tiempo de retención a 6+/-1 minutos		2 minutos	Operario de Producción	N/A
6.	<div>Desinfección</div> <div>↓</div>	Pasar manualmente el material de empaque por el túnel de Termoencogido.		20 minutos	Operario de Producción	N/A
7.	<div>Tiempo de Reposo</div> <div>↓</div>	Recoger y depositar en canastillas forradas con bolsa tina hasta que la materia de empaque este a una temperatura ambiente.		5 minutos	Operario de Producción	N/A
8.	<div>Embalaje</div> <div>↓</div>	Se depositan las unidades del mate en la bolsa material polietileno. Ver (ilustración 1)	 ilustración 1	5 minutos	Operario de Producción	COC- FO - 014 formato limpieza y desinfección de empaque
		realiza rotulado al empaque secundario (identificación del lote , cantidad y la persona responsable)ver(ilustración 2)			 Ilustración 2	
9.	<div>Almacenamiento</div> <div>↓</div>	Se destinan para ser almacenados temporalmente en el cuarto de material de empaque desinfectado.		5 minutos	Operario de Producción	N/A
10	<div>Fin</div>					
GESTION AMBIENTAL						
Aspecto ambiental		Medidas de prevención	Medidas de mitigación		Responsables	
N/A		N/A	N/A			
Elaboro: Analista de I&D		Reviso: Jefe de Producción-Calidad		Aprobó: Gerente		
Brilly Hernández				Carlos Sanguino		

	INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCION DE UTENSILIOS PRODUCCION	CCA-IN-022							
		Fecha Emisión: 09-Febrero-19							
		Pág. 1/2							
		Versión: 001							
RESULTADO ESPERADO									
Evitar la contaminación cruzada por limpieza inadecuada de los utensilios de producción utilizados en las diferentes áreas.									
PALABRAS CLAVES									
Utensilios: son herramientas y dispositivos que permiten limpiar cualquier superficie o área. (escoba, cepillos, esponja, trapeador)									
Limpieza: Es la eliminación de suciedad visible o no, del lugar o quipo donde se realizan los procesos.									
Desinfección: Eliminación física o química de inactiva agentes patógenos.									
RECURSOS									
Personal: Personal operativo.									
Materiales: Esponjas, cepillos.									
Productos químicos: Detergente: Alcalino clorado (v/v). Desinfectante: A base de una sal de amonio cuaternario (v/v) o ácido peracético.									
Económicos: Presupuesto.									
Información: Formatos									
REQUISITOS CLAVES									
El procedimiento se realizará al iniciar y/o terminar un proceso productivo									
41. El agua a utilizar debe ser agua potable – ver formato COC – FO -002 Control de agua potable									
42. Disponer los utensilios en área asignada para la labor (zona húmeda)									
43. Terminada la labor ubicar los utensilios de producción en la zona destinada, -Ver COC- Tbl -002 identificación código de colores de utensilios L&D									
MEDIDAS DE SEGURIDAD									
9. El personal que va a realizar la labor debe usar todos los elementos de protección personal indicados para la actividad.									
ANEXOS									
Instructivos									
1. Instructivo L&D recipientes de leche COC- INS-012									
2. Procedimiento de L&D Material de empaque plástico									
3. Instructivo L&D material de empaque Natural COC- INS- 014									
CONVENCIONES									
									
Inicio proceso/ actividad	Dirección de flujo	Actividad o tarea	Inspección	Decisión SI/NO	transporte	almacenamiento	Registro	Conector	Fin proceso/ actividad
DESCRIPCION									
Act. N°	flujograma	Descripción				Tiempo	Responsable	Registro	
		Alistamiento del personal, medidas de seguridad y adecuación previo del lugar							
1.		En la ejecución de esta actividad el personal operativo debe llegar con los elementos de protección personal, (guantes, peto), así mismo todos los implementos de aseo solicitados. El personal verifica que la zona destinada para labor se encuentra en condiciones óptimas para la realización L&D				2 minutos	Operario de producción (Personal propio o temporal)	N. A	
2.		Dado el caso, retire la suciedad orgánica del elemento y deposítelo según Manejo de residuo solidos Enjuague con abundante agua los utensilios de producción (baldes, recipientes, plásticos, bandejas, cucharas, etc.)			 	2 minutos	Operario de producción (Personal propio o temporal)	Tabla de identificación de colores de manejo de residuos solidos CCO –Tbl-001	

3.	<div>Estregar</div> <div></div>	Tome la cantidad necesaria de detergente a la dilución establecida en la tabla de concentración y usos de productos químicos.		1 minuto	Operario de producción (Personal propio o temporal)	CCO tbl-001 concentrac ión y usos de productos químicos
4.	<div>Aplicar detergente</div> <div></div>	De manera uniforme refregué con ayuda de una esponja (color azul), todas las áreas del elemento. Teniendo la precaución de no introducir la esponja dentro del recipiente que contiene el detergente.		5 minutos	Operario de producción (Personal propio o temporal)	N/A
5.	<div>Enjuague</div> <div></div>	El operario verifica de la remoción de todo el material orgánico y/o grasa adherida Si la limpieza es satisfactoria se procede a remover el detergente, de lo contrario se repite el procedimiento	 	3 minutos	Operario de producción (Personal propio o temporal)	N. A
6.	<div>Secado</div> <div></div>	Deje secar de manera natural, si da el caso séquelos con toallas adsorbentes (Wipe), nuevos y limpios.		1 minutos	Operario de producción (Personal propio o temporal)	N/A
7.	<div>Desinfección</div> <div></div>	Realizar la desinfección del elemento, con el empleo de un desinfectante químico a una concentración establecida en la Tabla de preparación CCO tbl-001 y dejar actuar por 5 minutos. Después de transcurrido el tiempo enjuague con abundante agua y séquelos nuevamente (según numeral 5).		2 minutos	Operario de producción (Personal propio o temporal)	CCO - tbl-001 - concentrac ión de productos químicos
8.	<div>Almacenamiento</div> <div></div>	Ubicar todos los utensilios en el lugar establecido según el área al que correspondan	 	2 minutos	Operario de producción (Personal propio o temporal)	N/A
9.	<div>Fin</div>					
GESTION AMBIENTAL						
Aspecto ambiental		Medidas de prevención	Medidas de mitigación		responsables	
No se identifica riesgo ni peligros en la realización de L&S en utensilios						
Control de Cambios						
Elaboro: Analista de I&D		Reviso: Jefe de calidad, innovación y desarrollo		Aprobó: Gerente		
Brilly Hernández		Yenny Rivera		Carlos Sanguino		


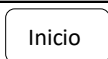



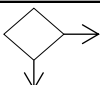




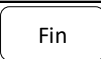
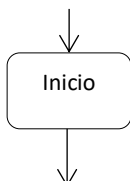

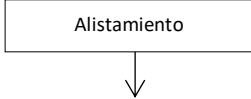


<div></div>	INSTRUCTIVO LIMPIEZA Y DESINFECCION DE MESAS							COC - IN – 011	
								Fecha de emisión: 11 - Mar - 19	
								Pág. 1/2	
Versión N° 001									
RESULTADO ESPERADO									
Establecer las actividades necesarias para realizar la limpieza y desinfección en las mesas, que se emplean en las diferentes áreas (fabricación, empaque y bodega). Con la finalidad de controlar y/o reducir la contaminación en los alimentos.									
PALABRAS CLAVES									
<p>Limpieza: es un proceso en el que la suciedad se disuelve o suspende, generalmente en agua ayudada de detergentes</p> <p>Desinfección: consiste en destruir la mayor parte de los microorganismos de las superficies mediante agentes químicos</p> <p>Mesas en acero inoxidable: las reglamentaciones y las buenas prácticas de manufactura, exigen que estas superficies sean de acero inoxidable, para garantizar la inocuidad de los alimentos y prolongar la vida útil de los muebles al interior de las plantas de producción.</p>									
RECURSOS									
<p>Humano:</p> <ul style="list-style-type: none">Operario de Producción. <p>Materiales:</p> <ul style="list-style-type: none">Agua.Espónja de color AzulWipallAtomizador. <p>Productos químicos:</p> <ul style="list-style-type: none">Detergente.Desinfectante. <p>Económicos:</p> <ul style="list-style-type: none">Presupuesto.									
REQUISITOS CLAVES									
<p>3. Usar solo productos autorizados y establecidos para L&D - Ver CCO-tbl-003 <i>Tabla de concentraciones y uso de productos químicos</i> CCO-tbl-003.</p> <p>4. El agua a utilizar en la labor debe ser agua potable - Ver COC- FO - 002 <i>formato control diario análisis calidad del agua</i></p>									
MEDIDAS DE SEGURIDAD									
El personal que va a realizar la labor debe usar todos los elementos de protección personal indicados para la actividad.									
ANEXOS									
<ul style="list-style-type: none">CCO-tbl-003. <i>Tabla de concentraciones y uso de productos químicos.</i>COC- FO - 002 <i>formato control diario análisis calidad del agua</i>Ficha Técnica limpiadores y desinfectante Limpiadores y desinfectantes DEGRATEC ®50Ficha Técnica Limpiadores y Desinfectantes PENTA QUAT									
CONVENCIONES									
<div>Inicio</div>	<div>→</div>	<div></div>	<div></div>	<div></div>	<div></div>	<div></div>	<div></div>	<div></div>	<div>Fin</div>
Inicio proceso/ actividad	Dirección de flujo	Actividad o tarea	Inspección	Decisión SI/NO	transporte	almacenamiento	Registro	Conector	Fin proceso/ actividad
DESCRIPCION									
Act. N°	Flujograma		Descripción				Tiempo	Responsable	Registro
1.	<div>Inicio</div>								
2.	<div>Alisamiento de Utensilios</div> <div>↓</div> <div>Solucion Degratecc -50 Sani- Chlor 10 Penta Quat Citrozan</div>		<div>Alistamiento de los utensilios necesarios para iniciar con la labor. Desinfección esponja de color azul, 30ml/L desinfectante) 2ml/L con enjuagar 4 ml /L sin enjuague 2ml/L con enjuagar 4ml/L sin enjuagar</div> <div></div>				3 minutos	Operario de Producción	<i>Tabla de concentración de usos producto químicos CCO-Tbl-003</i>
3.	<div>↓</div> <div>Limpieza</div> <div>↓</div> <div>Citrozan</div>		<div>Retirar de la superficie los residuos sólidos (que son generados al culminar la actividad) Método inmersión 1,5 - 3,0 ml/L Descontaminación de canales</div> <div></div>				3 minutos	Operario de Producción	N/A
4.	<div>↓</div> <div>Humedecer la superficie</div> <div>↓</div> <div>Titan Al 15 %</div>		<div>Aplicar 1,5 a 3,0 ml/L sobre superficie de forma manual utilizando recipientes y plásticos en contacto directo con los alimentos. Requiere enjuague</div> <div></div>				1 minuto	Operario de producción	N/A
5.	<div>↓</div> <div>Aplicar detergente</div> <div>↓</div>		<div>Adicionar el detergente destinado sobre la superficie. Según tabla CCO-tbl-003. de concentraciones y usos de productos químicos</div> <div></div>				2 minutos	Operario de Producción	N/A




6.	<div>Acción mecánica.</div>	Remover la suciedad utilizando una esponja de color azul.		5 minutos	Operario de Producción	N/A
7.	<div>Enjuague</div>	Retirar completamente el detergente utilizando un paño de limpieza (wipall).		2 minutos	Operario de Producción	N/A
8.	<div>Desinfección</div>	Aplicar el desinfectante por medio de aspersión, utilizando como instrumento (atomizador). Dejar actuar por 5 minutos.		15 minutos	Operario de Producción	N/A
9.	<div>Verificación</div> <div></div>	<p>Se comunica al área de calidad para realiza verificación de la L&D por método (coloración), valor aceptado 900 +/- 100 Partes por millón.</p> <p>Si la prueba está dentro del valor aceptado se continua con el retiro del desinfectante utilizando toallas absorbentes (Wipall); Dado el caso que La prueba está por debajo del valor aceptado se deberá realizar nuevamente la actividad # 6 ; hasta que cumpla la evaluación.</p>	 	1 minutos	Analista de Calidad	<i>Formato de verificación de limpieza y desinfección. - COC- FO - 005</i>
10.	<div>Fin</div>					
GESTION AMBIENTAL						
Aspecto ambiental N/A		Medidas de prevención Se utiliza detergentes No contienen aromatizantes ni componentes toxico es completamente amistoso con el medio ambiente.	Medidas de mitigación N/A		Responsables	
Elaboro: Analista de I&D		Reviso: Jefe de Producción-Calidad		Aprobó: Gerente		
Brilly Hernández				Carlos Sanguino		

		INSTRUCTIVO LIMPIEZA Y DESINFECCION DE TARROS					COC - IN – 012 Fecha de emisión: 11 - Mar - 19			
							Pág. 1/2			
							Versión N° 001			
RESULTADO ESPERADO										
Garantizar una buena higiene en los recipientes de almacenamiento de la leche, con la finalidad de evitar la contaminación										
PALABRAS CLAVES										
Limpieza: es un proceso en el que la suciedad se disuelve o suspende, generalmente en agua ayudada de detergentes Desinfección: consiste en destruir la mayor parte de los microorganismos de las superficies mediante agentes químicos Recipiente de Almacenamiento: es un elemento que dispone de una cavidad que permite introducir líquidos, elementos sólidos o hasta gases, de acuerdo a sus características.										
RECURSOS										
Humano: <ul style="list-style-type: none">Operario de Producción. Materiales: <ul style="list-style-type: none">Agua.Cepillo de cerdas pequeñas Productos químicos: <ul style="list-style-type: none">Detergente: Alcalino clorado (ml/L)Desinfectante Económicos: <ul style="list-style-type: none">Presupuesto										
REQUISITOS CLAVES										
<ul style="list-style-type: none">Usar solo productos autorizados y establecidos para L&D <i>Tabla de concentraciones y uso de productos químicos.</i> - ver CCO-tbl-003.El agua a utilizar debe ser agua potable Ver COC- FO - 002 <i>formato control diario análisis calidad del agua</i>Una vez terminado el lavado y desinfección del recipiente de almacenamiento se debe tapar para evitar que se introduzcan moscas, polvo u objetos extraños.No secar los recipientes de almacenamiento con wipall Dejar escurrir al ambiente.										
MEDIDAS DE SEGURIDAD										
<ul style="list-style-type: none">El personal que va a realizar la labor debe usar todos los elementos de protección personal indicados para la actividad.										
ANEXOS										
<ul style="list-style-type: none">CCO-tbl-003. <i>Tabla de concentraciones y uso de productos químicos.</i>COC- FO - 002 <i>formato control diario análisis calidad del agua</i>Ficha Técnica limpiadores y desinfectante Limpiadores y desinfectantes DEGRATEC ®50Ficha Técnica Limpiadores y Desinfectantes TITAN 15 %										
CONVENCIONES										
										
Inicio proceso/ actividad	Dirección de flujo	Actividad o tarea	Inspección	Decisión SI/NO	transporte	almacenamiento	Registro	Conector	Fin proceso/ actividad	
DESCIIPCION										
Act. N°	Flujograma		Descripción				Tiempo	Responsable	Registro	
1.										
2.			Enjuagar el depósito de almacenamiento con abundante agua inmediatamente se desocupe con el fin de evitar fermentación e incrustaciones					1 minutos	Operario de Producción	N/A
3.			Adicionar el jabón a toda la superficie, dejarlo actuar durante 3 minutos Metodo inmercion 1,5 - 3,0 ml/L					3 minutos	Operario de Producción	N/A
4.			Remover la suciedad del recipiente rotando todas las superficies con un cepillo de cerdas pequeñas. Repetir dicha labor para las tapas.				 	5 minutos	Operario de Producción	N/A
				0,53 ml /L Frutas y verduras no requiere enjuague						



5.	<div>Enjuague</div>	Enjuagar con abundante agua utilizando una manguera, con finalidad de eliminar todos los residuos de jabón.		3 minutos	Operario de Producción	N/A
6.	<div>Verificación</div>	Posteriormente se comunica al área de calidad con la finalidad de realizar la inspección visual, si la limpieza es conforme se continua con el proceso de desinfección. Si presenta inconformidad se deberá repetir la actividad desde el ítem #3 hasta que cumplan con la inspección.		5 minutos	Analista de Calidad	Formato de verificación de limpieza y desinfección. - COC-FO - 005
7.	<div>Desinfección</div>	Aplicar el desinfectante por método de aspersión utilizando un (atomizador). Dejar actuar por 15 minutos; Impregnar bien toda la superficie interior del recipiente plástico Para garantizar la destrucción de los microorganismos		15 minutos	Operario de Producción	Concentración y usos de productos químicos COC-Tbl-003
8.	<div>Enjuague</div>	Enjuagar con abundante agua potable con ayuda de una manguera con la finalidad de retirar el desinfectante aplicado.		15 minutos	Operario de Producción	N/A
9.	<div>Almacenamiento</div>	Dejar escurrir los recipientes plásticos a temperatura ambiente, tapar y disponer en el lugar de almacenamiento temporal.		4 minutos	Operario de Producción	N/A
10.	<div>Fin</div>					
GESTION AMBIENTAL						
Aspecto ambiental N/A		Medidas de prevención Se utiliza detergentes No contienen aromatizantes ni componentes toxicos completamente amistoso con el medio ambiente.	Medidas de mitigación N/A		Responsables	
Elaboro: Analista de I&D		Reviso: Jefe de Producción-Calidad		Aprobó: Gerente		
Brilly Hernández		Yenny Rivera		Carlos Sanguino		

	INSTRUCTIVO PREPRACION MANUAL DE PRODUCTOS QUIMICOS	COC-IN-021 Fecha emisión: 04-febrero-2019							
		Pág. 1/1							
		Versión: 001							
RESULTADO ESPERADO									
Garantizar la eficiencia y correcto uso de los productos químicos requeridos en cada una de las áreas de producción.									
PALABRAS CLAVES									
Utensilios: son herramientas y dispositivos que permiten limpiar cualquier superficie o área. (escoba, cepillos, esponja, trapeador) Limpieza: Es la eliminación de suciedad visible o no, del lugar o quipo donde se realizan los procesos. Desinfección: Eliminación física o química de inactiva agentes patógenos.									
RECURSOS									
Personal: Personal operativo. Materiales: Material y/o utensilios volumétricos Productos químicos: Detergente: Alcalino clorado. “Degratec 50” Desinfectante: A base de una sal de amonio cuaternario. “Penta Quat” Desinfectante: Hipoclorito de sodio estabilizado. “Sani chlor 10” Desinfectante: extracto de cítricos y ácidos orgánicos “Citrosan” Desinfectante: Acido peracetico estabilizado. “Titan 6%” Económicos: Presupuesto. Información: Formatos									
REQUISITOS CLAVES									
44. El agua a utilizar debe ser agua potable – ver formato COC – FO- 002 <i>Control de agua potable</i> 45. Disponer utensilios volumétricos en área asignada para la labor 46. Utilizar los agentes químicos de grado alimenticio destinados por la empresa COC- tbl-003 “Concentraciones y uso de agentes químicos en producción”									
MEDIDAS DE SEGURIDAD									
10. El personal que va a realizar la labor debe usar todos los elementos de protección personal indicados para la actividad.									
ANEXOS									
Anexo 1. C COC- tbl-003 “Concentraciones y uso de agentes químicos en producción” Anexo 2. Ficha técnica y/o hoja de seguridad detergente DEGRATEC Anexo 3. Ficha técnica y/o hoja de seguridad desinfectante TITAN 15% Anexo 4 Ficha técnica y/o hoja de seguridad desinfectante SANI CHLOR Anexo 5. Ficha técnica y/o hoja de seguridad desinfectante PENTA QUAT Anexo 6 Ficha técnica y/o hoja de seguridad desinfectante CITROSAN									
CONVENCIONES									
									
Inicio proceso/ actividad	Dirección de flujo	Actividad o tarea	Inspección	Decisión SI/NO	transporte	almacenamiento	Registro	Conector	Fin proceso/ actividad
DESCRIPCION									
Act. N°	flujograma	Descripción				Tiempo	Responsable	Registro	
Alistamiento del personal, medidas de seguridad y adecuación previo del lugar									
11		Disponga de los utensilios volumétricos necesarios para realizar el procedimiento en la zona húmeda, con los elementos de protección necesarios.					2 minutos	Analista de calidad	N. A
12		Identifique el producto químico a realizar dependiendo del destino a utilizar en la tabla Concentraciones y usos de p. químicos.				 	2 minutos	Analista de calidad	COC- tbl-003 Concentraciones y usos de p. químicos.

13	<div><div>↓</div><div>Inspección</div><div>↓</div><div>↓</div></div>	Lea detenidamente la ficha de seguridad y/o ficha técnica del producto		5 minutos	Analista de calidad	N. A
14	<div><div>Destino</div><div>↓</div></div>	Disponga la solución realizada en los recipientes dispuestos para cada producto químico	<div></div>	1 minutos	Analista de calidad	N. A
15	<div><div>↓</div><div>Fin</div></div>					
GESTION AMBIENTAL						
Aspecto ambiental		Medidas de prevención	Medidas de mitigación	responsables		
No se identifica riesgo ni peligros en la realización de soluciones químicas						
Elaboro: Analista I&D		Reviso: jefe de calidad, innovación y desarrollo		Aprobó: Gerente		
Brilly Hernández		Yenny Rivera		Carlos Sanguino		

159



FORMATO DE VERIFICACION DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN SEMANAL AREA: EMPAQUE SELLOS	COC- FO - 005 Fecha de Emisión: 21-feb- 19
	Versión N°: 001
	Página:1/1

AÑO 2019 MES 08 DIA 26 AL 31																		
EQUIPO/INSTALACION	LUNES			MARTES			MIÉRCOLES			JUEVES			VIERNES			SÁBADO		
	C	NC	OBSERVACION	C	NC	OBSERVACION	C	NC	OBSERVACION	C	NC	OBSERVACION	C	NC	OBSERVACION	C	NC	OBSERVACION
Máquina de sellos																		
Mesa																		
Recipientes plásticos																		
Plásticos																		
Espatulas																		
Colador plástico																		
Bandejas de plástico																		
Bandejas metálicas																		
Balanza																		
Cortador de masa																		
Reproceso de producto																		
Cortinas																		
Pisos																		
Utensilios de aseo																		
Detergente/Desinfect.	Cant (ml)		Nombre	Cant (ml)		Nombre	Cant (ml)		Nombre	Cant (ml)		Nombre	Cant (ml)		Nombre	Cant (ml)		Nombre
Solución Detergente																		
Solución Desinfectante																		
OBSERVACIONES																		
RESPONSABLE																		
VERIFICO																		



FORMATO DE VERIFICACION DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN SEMANAL
AREA: DULCES

COC- FO - 005 Fecha de
Emisión: 21-feb- 19

Versión N°: 001

Página:1/1

AÑO 2019 MES 08 DIA 26 AL 31

EQUIPO/INSTALACION	LUNES			MARTES			MIÉRCOLES			JUEVES			VIERNES			SÁBADO		
	C	NC	OBSERVACION	C	NC	OBSERVACION	C	NC	OBSERVACION	C	NC	OBSERVACION	C	NC	OBSERVACION	C	NC	OBSERVACION
Marmitas																		
Escaleras																		
Recipientes de leche																		
Licuadaora																		
Colador																		
Refrigerador																		
Maquina Dosificador de manjar																		
Dosificador manual de manjar o arequipe																		
Pala mezclador																		
Escabiladeros																		
Refractometro																		
canal de desagüe																		
Mesas																		
Recipiente almacenamiento deH2O																		
Canastillas																		
Balanza																		
Baldes																		
Cortinas/puerta																		
Detergente/Desinfect.	Cant (ml)		Nombre	Cant (ml)		Nombre	Cant (ml)		Nombre	Cant (ml)		Nombre	Cant (ml)		Nombre	Cant (ml)		Nombre
Solución Detergente																		
Solución Desinfectante																		
OBSERVACIONES																		
RESPONSABLE																		
VERIFICO																		

FORMATO DE VERIFICACION DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN SEMANAL
AREA: CONSERVAS

COC- FO - 005 Fecha de
Emisión: 21-feb- 19





FORMATO DE VERIFICACION DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN SEMANAL AREA: TERMOENCOGIDO																COC- FO - 005 Fecha de Emisión: 21- feb- 19		
																Versión N°: 001		
AÑO 2019 MES 08 DIA 26 AL 31																		
EQUIPO/INSTALACION	LUNES			MARTES			MIÉRCOLES			JUEVES			VIERNES			SÁBADO		
	C	NC	OBSERVACION	C	NC	OBSERVACION	C	NC	OBSERVACION	C	NC	OBSERVACION	C	NC	OBSERVACION	C	NC	OBSERVACION
Mesa																		
Selladora																		
Tunel de termoencogido																		
Canastillas																		
Recipiente de (fecula- azucar)																		
Recipiente Almacenamiento Poliolefina																		
Fechadora																		
Cortinas																		
paredes																		
Pisos																		
Utensilios de aseo																		
Uso de guantes y estado																		
Entrega puesto de trabajo																		
Detergente/Desinfect.	Cant (ml)		Nombre	Cant (ml)		Nombre	Cant (ml)		Nombre	Cant (ml)		Nombre	Cant (ml)		Nombre	Cant (ml)		Nombre
Solución Detergente																		
Solución Desinfectante																		
OBSERVACIONES																		
RESPONSABLE																		
VERIFICO																		



FORMATO DE VERIFICACION DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN SEMANAL
AREA: BODEGA


COC- FO - 005 Fecha
de Emisión: 21-feb- 19






Versión N°: 001


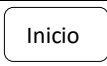









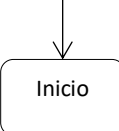

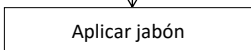






Página:1/1




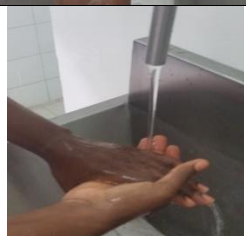


AÑO 2019 MES 08 DIA 26 AL 31																		
EQUIPO/INSTALACION	LUNES			MARTES			MIÉRCOLES			JUEVES			VIERNES			SÁBADO		
	C	NC	OBSERVACION	C	NC	OBSERVACION	C	NC	OBSERVACION	C	NC	OBSERVACION	C	NC	OBSERVACION	C	NC	OBSERVACION
Escrito de computador																		
Mesas de Empaque																		
Recipientes de basura																		
organización de bodega																		
Pisos																		
Utensilios de aseo																		
Uso de guantes y estado																		
Detergente/Desinfect.	Cant (ml)	Nombre		Cant (ml)	Nombre		Cant (ml)	Nombre		Cant (ml)	Nombre		Cant (ml)	Nombre		Cant (ml)	Nombre	
Solución Detergente																		
Solución Desinfectante																		
RESPONSABLE																		
VERIFICO																		

Anexo 35. Concentraciones y usos de productos químicos. COC- TBL-003


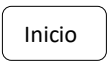



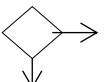




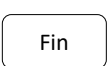
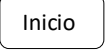

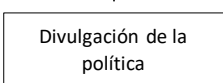
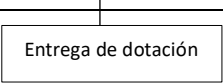
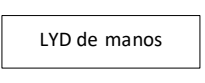
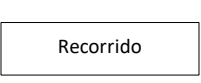
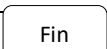
		CONCENTRACIONES Y USO DE AGENTES QUÍMICOS			CCO-tbl-003		
Fecha de Emisión: 22-Feb-19							
Versión :002							
Página 1/2							
Producto químico	Ingredientes	Aplicación	Concentraciones	Precaución	Comprobación dilución		
PENTA QUAT	<u>Desinfectante</u> Mezcla sinérgica de una sal de amonio cuaternario de quinta generación más cuatro sales de generaciones diferentes	Desinfección de equipos en contacto directo con alimentos	Sin enjuague posterior:	Salud: 2	Cinta indicadora de ppm		
			2ml de producto/ 1 lt de agua	Flamabilidad: 0			
			Con enjuague posterior:	Reactividad: 1			
			4ml de producto/ 1 lt de agua				
SANI CHLOR 10	<u>Desinfectante</u> Hipoclorito de sodio estabilizado	Desinfección de equipos y/o utensilios en contacto directo o no de alimentos	10 ml de producto / 1 lt de agua	Salud: 3			
				Flamabilidad: 0			
				Reactividad: 1			
TITAN 6%	<u>Desinfectante</u> Ácido peracético estabilizado para industria de alimentos, peróxido de hidrogeno	Desinfección de frutas / verduras	1.5 ml de producto / 1 lt de agua	Salud: 3	Cintas de pH (3)		
				Flamabilidad: 1			
		Desinfección de mates plásticos	3 ml de producto / 1 lt de agua	Reactividad: 2			
		Desinfección e Ambientes	7 ml de producto / lt de agua				
		Desinfección de equipos y/o utensilios en contacto directo o no de alimentos	8 ml de producto /lt de agua				
CITROSAN	<u>Desinfectante</u> Extractos de cítricos y ácidos orgánicos. Aprobado para contacto directo con alimentos, ambientes y equipos	Desinfección de verduras	2.5 ml de producto / 1 lt de agua	Salud: 0			
				Flamabilidad: 0			
				Reactividad: 0			
DEGRATEC 50	<u>Detergente</u> Detergente medianamente alcalino, clorado,	Detergente para suciedad en general (utensilios producción y aseo)	30 ml de producto / 1 lt de agua	Salud: 2	Cintas de pH (11-12)		
				Flamabilidad: 0			
				Reactividad: 0			

	CODIGO DE COLORES DE UTENSILIOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCION	COC- Tbl -002 fecha de emisión: 05 mayo -19
		Pag: 1/1
		Versión: 002
COLOR	AREA	
	DULCES	
	CONSERVAS	
	EMPAQUE	
	BODEGA	
Elaboro: Analista de I&D	Reviso: Jefe de Producción-Calidad	Aprobó: Gerente
Brilly Hernandez	Yeny Rivera	Carlos Sanguino
CONTROL DE CAMBIOS		

<div></div>	INSTRUCTIVO LIMPIEZA Y DESINFECCION LAVADO DE MANOS						COC-IN-023 Fecha Emisión :04 – Febrero-19		
							Pág. 1/2		
	Versión: 001								
RESULTADO ESPERADO									
Evitar la contaminación cruzada por inadecuada limpieza de manos del personal de producción y/o visitantes. Se da cumpliendo con lo establecido en el <i>Resolución 2674 del 2013 Capítulo 3 Artículo 14v: Ítems N° 4</i>									
PALABRAS CLAVES									
Jabón antibacterial Trihand: Es un jabón para manos a base de tricotan , elimina por completo suciedad, no deja olor, no es toxico Gel antibacterial 3K: es un desinfectante de alta efectividad contra bacterias, hongos, virus, ideal para después del lavado de manos. Limpieza: Es el proceso o la operación de eliminación de residuos de alimentos u otras materias extrañas o indeseables. Desinfección: Eliminación física o química de inactiva agentes patógenos.									
RECURSOS									
Personal: Personal operativo. Productos químicos: Jabón antibacterial: Trihand. Gel antibacterial: 3K Económicos: Presupuesto. Información: Formatos									
REQUISITOS CLAVES									
47. El agua a utilizar debe ser agua potable – ver <i>formato Control diario Análisis del Agua CCO-FO-002</i> 48. Disponer los elementos de lavado (jabón, gel, toallas para manos)									
MEDIDAS DE SEGURIDAD									
11. Para esta acción no se necesita elementos de protección. No se presenta riesgo									
ANEXOS									
Anexo 1. Ficha técnica y/o hoja de seguridad jabón antibacterial Anexo 2. Ficha técnica y/o hoja de seguridad gel antibacterial									
CONVENCIONES									
<div></div>	<div></div>	<div></div>	<div></div>	<div></div>	<div></div>	<div></div>	<div></div>	<div></div>	<div></div>
Inicio proceso/ actividad	Dirección de flujo	Actividad o tarea	Inspección	Decisión SI/NO	transport e	almacenami ento	Registro	Conector	Fin proceso/ actividad
DESCRIPCION									
Act. N°	flujograma	Descripción					Tiempo	Responsable	Registro
Alistamiento del personal									
1.	<div></div>	Humedecer muy bien las manos con agua potable		<div></div>		3 segundos	Personal que ingrese a producción	N.A	
2.	<div></div>	Deposite ene la palma de la mano una cantidad de jabón suficiente para cubrir toda la superficie de la mano		<div></div>		2 segundos	Personal que ingrese a producción	N.A	
3.	<div></div>	Frótese las manos entre sí de manera circular		<div></div>		2 segundos	Personal que ingrese a producción	N.A	
4.	<div></div>	Frótese la palma de la mano derecha con el dorso de la mano izquierda entrelazando los dedos y viceversa		<div></div>		2 segundos	Personal que ingrese a producción	N.A	
5.		Frótese las palmas delas manos entre sí con los dedos entrelazados.		<div></div>		2 segundos	Personal que ingrese a producción	N.A	

6.		Frótese el dorso de los dedos de una mano con la palma de la mano opuesta, agarrándose los dedos.		2 segundos	Personal que ingrese a producción	N.A
7.		Frótese con un movimiento de rotación el pulgar izquierdo atrapándolo con la palma de la mano derecha y viceversa		2 segundos	Personal que ingrese a producción	N.A
8.		Frótese la punta de los dedos de la mano izquierda, haciendo un movimiento de rotación y viceversa.		2 segundos	Personal que ingrese a producción	N.A
9.		Enjuáguese las manos con agua		2 segundos	Personal que ingrese a producción	N.A
10	<div>↓ Secado ↓</div>	Séquese las manos con toallas desechables.		2 segundos	Personal que ingrese a producción	N.A
11	<div>↓ Aplicar gel ↓ Fin</div>	Aplíquese gel antibacterial de manera circular cubriendo todas las manos		2 segundos	Personal que ingrese a producción	N.A
12						
GESTION AMBIENTAL						
Aspecto ambiental		Medidas de prevención	Medidas de mitigación		responsables	
No se identifica riesgo ni peligros en la realización de L&S en manos del personal						
Elaboro: Analista I&D		Reviso: Jefe de calidad, innovación y desarrollo		Aprobó: Gerente		
Brilly Hernández		Yenny Rivera		Carlos Sanguino		

	LIMPIEZA Y DESINFECCION		COC –IN -024 F. Emisión: 04 – Febrero-19 Pág. 1/1 Versión: 001
DESCRIPCION			
Proporcionar las labores de limpieza y desinfección en el área de producción en la empresa.			
REQUISITOS LEGALES			
<i>Resolución 2674 del 2013 Capítulo 3</i> <ul style="list-style-type: none">• <i>Artículo 11</i> Estado de Salud del trabajador.• <i>Artículo 12</i> Educación y Capacitación• <i>Artículo 13</i> Plan de Capacitación.			
OTROS REQUISITOS			
<ul style="list-style-type: none">• Afiliación y/o pago de aportes a seguridad social• Antecedentes judiciales• Dotación debidamente marcada por la empresa• Inducción al personal en el sistema de gestión integral, seguridad industrial y responsabilidad social			
REQUISITOS DEL SISTEMA DE GESTIÓN INTEGRAL			
Gestión de calidad e inocuidad <ol style="list-style-type: none">1. Certificado de acreditación de BPM, carnet de manipulación de alimentos2. Cumplir con los conocimientos específicos y competencia de perfiles “Operario de producción”3. Exámenes médicos4. Cumplir con lo establecido en el manual interno de BPM- BPH			
REQUISITOS GESTION AMBIENTAL			
12. Cumplir con la normatividad ambiental aplicable a la empresa y las medidas de manejo			
REQUISITOS GESTION DE SEGURIDAD INDUSTRIAL Y SALUD OCUPACIONAL			
<ol style="list-style-type: none">3. Certificado de exámenes ocupacionales de ingreso4. Suministrar dotación personal. (equipo básico de protección personal)5. Certificado de trabajo en altura y espacios confinados. (si la actividad lo requiere).			
REQUISITOS DE GESTION DE RESPONSABILIDAD SOCIAL			
<ol style="list-style-type: none">1. Acatar las leyes vigentes que prohíben el trabajo infantil2. Cumplir las leyes vigentes en cuanto a horarios de trabajo y horas extras3. Cumplir con las leyes sobre abuso físico4. Cumplir con las leyes sobre la discriminación5. Garantizar los mecanismos de libre asociación y acuerdos colectivos de trabajo			
Elaboro: Analista I&D		Reviso: Jefe de calidad, innovación y desarrollo	Aprobó: Gerente
Brilly Hernández		Yenny Rivera	Carlos Sanguino

	INSTRUCTIVO CONTROL DE INGRESO DE VISITANTES		COC-IN-029 Fecha de Emisión: 08 ago. -19						
		Pág. 1/2							
		Versión: 001							
RESULTADO ESPERADO									
Establecer un protocolo el cual se debe aplicar en el momento de realizar una visita a la compañía, cumpliendo con las Buenas prácticas de Manufactura la seguridad y protección del personal.									
PALABRAS CLAVES									
Contratistas: Cuando en un contrato por prestación de servicios hay dos protagonistas: el contratante y el contratista. El primero es el que toma la iniciativa de requerir un servicio externo a su propia actividad. Y el segundo, es el que presta dicho servicio tras haber recibido el correspondiente encargo. Visitante a persona que llega a la empresa por alguna causa o motivo. Indumentaria: permite que no se peguen al cuerpo polvo, líquidos, sustancias o elementos poco higiénicos que puedan alterar la seguridad de los procesos realizados.									
REQUISITOS CLAVES									
<ul style="list-style-type: none">El visitante debe de portar el carnet de salud y en caso del contratista portar el carnet de ARL.En el momento de ingresar al área de producción no portar objetos como (reloj, pulseras aretes, cadenas anillos, Celulares)Utilizar la indumentaria suministrada por el funcionario de la compañía.No se permite el ingreso a planta con maquillaje U olores de fragancias.									
MEDIDAS DE SEGURIDAD									
<ul style="list-style-type: none">El personar que vaya a hacer el ingreso debe Utilizar zapatos cerrados y suela planaNo tocar ni ingresar a zonas no autorizadas.No ingresar al área de producción bajo los efectos del alcohol.									
CONVENCIONES									
									
Inicio proceso/ actividad	Dirección de flujo	Actividad o tarea	Inspección	Decisión SI/NO	transporte	almacenamiento	Registro	Conector	Fin proceso/ actividad
DESCRIPCION									
Act. N°	flujograma	Descripción		Tiempo		Responsable		Registro	
1									
		Diligenciar el formato de control y registro de visitantes		5 minutos		Visitante Y/o Contratista		CCO- FO-020 Formato Control de Visitantes.	
2		El responsable del área da a conocer la política de visitantes establecida por la compañía		30 minutos		Gerente de Producción Y/o Jefe de Producción, Calidad		N/A	
3		realizar entrega de indumentaria desechable (Bata, cofia, tapabocas, polainas) para realizar el ingreso al área de producción.		10 minutos		Analista de Calidad		N/A	
		El visitante ingresa hacia el lavado de manos principal; Realiza la limpieza y desinfección de manos. Como lo indica la ayuda visual.		40 -60 Segundos		Gerente de Producción Y/o Jefe de Producción, Calidad		N/A	
		Se inicia con el recorrido en el área interna, explicando las actividades del proceso productivo de las líneas de fabricación.		30 minutos		Gerente de Producción Y/o Jefe de Producción,		N/A	
									
GESTION AMBIENTAL									
Aspecto ambiental		Medidas de prevención		Medidas de mitigación		Responsables			
Elaboro: Analista I&D		Reviso: Jefe de Producción y calidad,		Aprobó: Gerente					
Brilly Hernandez		Yeny Rivera		Carlos Sanguino					

Anexo 40. Ingreso de visitantes COC-FO-020



<p>FORMATO DE CONTROL DE INGRESO DE VISITANTES</p>	<p>COC- FO - 020</p>
	<p>Fecha de Emisión: 08 -Ago- 19</p>
	<p>Versión N°: 001</p>
	<p>Página:1/1</p>

[illegible]

	VERIFICACIÓN DE BMP MANIPULADORES																												COC- FO - 002 Fecha de Emisión: 21-feb- 19	
																													Versión N°: 002	
																													Página:1/1	

MES: SEPTIEMBRE 2019				Días																														Sumatoria	% Cumplimien	
Nombre	Área	Verificación		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30			
Alex Daza	Bodega	Tapabocas	Tipo																																	
			Uso																																	
		Uniforme	Limpio																																	
			Completo																																	
		Uñas	Limpias																																	
			Cortas																																	
		Esmalte																																		
		Accesorios																																		
		Maquillaje																																		
		Botas	Limpias																																	
Cofia	Tipo																																			
Antonio Rojas	Transporte	Tapabocas	Tipo																																	
			Uso																																	
		Uniforme	Limpio																																	
			Completo																																	
		Uñas	Limpias																																	
			Cortas																																	
		Esmalte																																		
		Accesorios																																		
		Maquillaje																																		
		Botas	Limpias																																	
Cofia	Tipo																																			
Beatriz Cardenas	Empaque	Tapabocas	Tipo																																	


[illegible]

Tipo desechable	1	Entre 87% - 97%	Algunas variaciones observadas
Cumple parcialmente	1		
Cumple	2	Entre 98%- 100%	Total, cumplimiento
Tipo tela	2		


Componente	Puntaje	% Cumplimiento	
No cumple	0	0	Incumplimiento
Tipo desechable	1	Entre 87% - 97%	Algunas variaciones observadas
Cumple parcialmente	1		
Cumple	2	Entre 98%- 100%	Total, cumplimiento
Tipo tela	2		

INC	I
PER	P
VAC	V
CALAMIDAD	C
DESCANSO	D
TERMINACION	C
C	

Anexo 42. Plan de capacitación

	PLAN DE CAPACITACION		COC-PL-002
			Fecha: 10-02-19
			Pág. 1/1
			Copia N° 1
ALCANCE			
Proporcionar directrices que garanticen la adecuada competencia del personal manipulador de alimentos en la compañía, se tiene como referencia la resolución 2674 del 2013 capítulo III, artículo 12 y 13.			
OBJETIVOS			
Mejorar la calidad de los productos implementando programas de B.P.M a través del conocimiento adquirido por el personal.			
JUSTIFICACIÓN			
A fin de preservar la salud de la población, es necesaria la vigilancia, control y capacitación de las personas que manipulan alimentos. Estas acciones conllevan el propósito de velar por la salud de los consumidores y de los manipuladores de alimentos, incluyendo el saneamiento de sitios utilizados para el desarrollo de sus actividades a fin de evitar que transmitan enfermedades.			
METODOLOGÍA			
Se realizarán las capacitaciones podrá contener los siguientes puntos: <ul style="list-style-type: none">Charla magistral.Practica –Ejemplos.Examen evaluativo. La capacitación estará bajo responsabilidad de la empresa, y será efectuada por esta. <ul style="list-style-type: none">Jefe del área de Calidad.Jefe del área de producción.Analista de Calidad. También se podrá contar con personal externo contratado y autoridades sanitarias.			
ENFOQUE			
La enseñanza y la práctica sobre salud e higiene básica para los manipuladores de alimentos, Constituye una fuente de información congruente a la normativa y a las acciones del componente de Manipuladores de Alimentos. Es una herramienta que se utilizará como auxiliar en las sesiones educativas dirigidas a los trabajadores, para que adquieran destrezas en las buenas prácticas de manipulación y los procedimientos estandarizados de las operaciones de saneamiento.			
CRONOGRAMA			
El plan de capacitación se dará como máximo doce (12) horas anuales, que se distribuirán en cada mes. (1h/mes).			
El cronograma se realizará anual, especificando fechas, temas y será un anexo a este plan.			
Elaboro: Analista I&D			Reviso: Gerente
Aprobó: Gerente			
Brilly Hernández			Carlos Sanguino
			Carlos Sanguino

Anexo 43. Formato de capacitación. COC-FO- 013


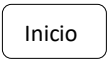








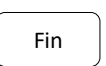
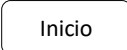
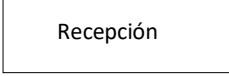

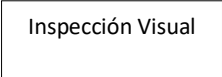



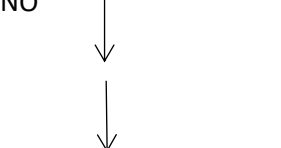
	FORMATO CAPACITACION		COC-FO-013
			Fecha: 10-02-19
			Pág. 1/1
			Copia N° 1
Periodo:		Intensidad horaria:	
Capacitador			
Contenido			
Dirigido a			
Objetivo			
Alcance			
Metodología			

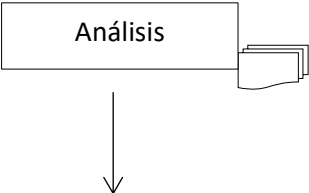


Anexo 44. Control de registro asistencia COC- FO-012


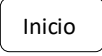








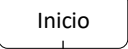
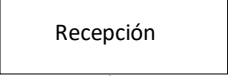
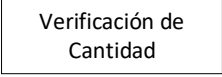
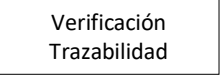
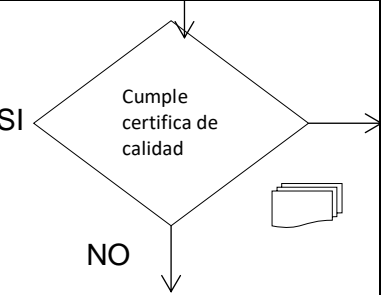
[illegible]

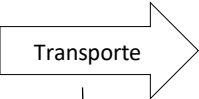

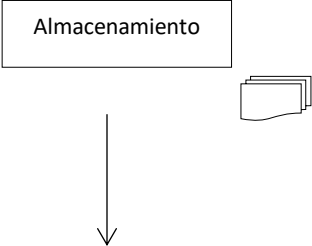



Anexo 45. Cronograma anual de capacitación






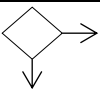





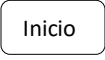


	PLAN DE CAPACITACION	COC-PN-001 Fecha: 10-02-19
		Pág. 1/1
		Copia N° 1
CRONOGRAMA		
Temas a capacitar para el año 2019		
Mes	Tema a tratar	Fecha de realización
Enero	Normas para manipular alimentos	
Febrero	Elementos de protección y autocuidado	
Marzo	Enfermedades trasmitidas por los alimentos	
Abril	Control de Plagas	
Mayo	Practicas Higiénicas	
Junio	Microorganismos patógenos	
Julio	Limpieza y desinfección	
Agosto	Ciclo de contaminación alimentaria	
Septiembre	Disposición y almacenamiento de residuos	
Octubre	Inocuidad en alimentos	
Noviembre	Higiene personal	
Diciembre	Métodos de conservación	
Elaboro: Analista de I&D	Reviso: Gerente	Aprobó: Gerente
Brilly Hernández	Carlos Sanguino	Carlos Sanguino


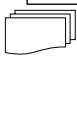



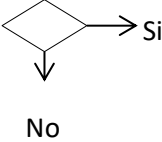








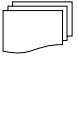

	INSTRUCTIVO INGRESO Y RECEPCION PRODUCTOS PERECEDEROS		COC - IN - 005 Fecha de Emisión: 04 - Feb - 19							
			Pág. 1/2							
			Versión N° 001							
RESULTADO ESPERADO										
Garantizar la calidad de los productos perecederos, a través de pruebas de plataforma tales como: temperatura, grados Brix, pH, características físicas y organolépticas.										
PALABRAS CLAVES										
<p>Proveedor: es una empresa o persona física que proporciona bienes o servicios a otras personas o empresas.</p> <p>Productos perecederos: Son aquellos que comienzan una descomposición de forma sencilla. Agentes como la temperatura, la humedad o la presión son determinantes para que el alimento comience su deterioro.</p> <p>Refractómetro: es un instrumento de medición óptico precisa basa su funcionamiento en el estudio de la refracción de la luz. El refractómetro es utilizado para medir el índice de refracción de líquidos y sólidos.</p> <p>PH: Es una medida de acidez o alcalinidad de una disolución</p> <p>Grados Brix: Unidad de medida mediante de sólidos solubles presentes en una solución, expresados en porcentaje de peso de sacarosa.</p>										
RECURSOS										
<p>Personal:</p> <ul style="list-style-type: none">Analista de Calidad <p>Materiales:</p> <ul style="list-style-type: none">Beaker 100mlRefractómetro 0-50° BrixTirillas de papel de pHAgua destilada.Pipeta graduada 10ml. <p>Económicos:</p> <ul style="list-style-type: none">Presupuesto.										
REQUISITOS CLAVES										
<ul style="list-style-type: none">La temperatura es un factor que puede alterar gravemente la seguridad de los alimentos. Por ello, se busca el control de este parámetro durante el almacenado.										
MEDIDAS DE SEGURIDAD										
<ul style="list-style-type: none">El personal que va a realizar la labor debe usar todos los elementos de protección personal indicados para la actividad.										
ANEXOS										
<ul style="list-style-type: none">FO 007 Control de Insumos y Materias Primas										
CONVENCIONES										
										
Inicio proceso/ actividad	Dirección de flujo	Actividad o tarea	Inspección	Decisión SI/NO	trasporte	almacenamiento	Registro	Conector	Fin proceso/ actividad	
DESCRIPCION										
Act. N°	Flujograma		Descripción				Tiempo	Responsable	Registro	
13			.							
14			Realizar el descargue de las frutas y/o verduras sobre canastillas desocupadas con la finalidad de evitar contacto directo con el suelo.					10 minutos	Proveedor Operario de Producción.	N/A
15			Verificación de las condiciones de las frutas y/o verduras libres de plagas, golpe.					5 minutos	Analista de Calidad	N/A
16			Si el producto se encuentra conforme a las condiciones especificadas, se continúa con el análisis de parámetros establecidos					2 minutos	Analista de Calidad Operario de Producción	N/A
			No cumple con las condiciones se realiza selección para devolución al proveedor.							

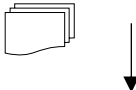

17	<div><div>Análisis</div><div></div></div>	Tomar una muestra aleatoriamente analizar los parámetros especificados por el área de calidad. (PH. Brix, Temperatura). Realizar registros de la información de forma manual.			15 minutos	Analista de Calidad	FO 007 Control de Insumos y Materias Primas
18	<div><div>Fin</div></div>						
GESTION AMBIENTAL							
Aspecto ambiental N/A		Medidas de prevención N/A		Medidas de mitigación N/A		Responsables N/A	
Elaboro: Analista de I&D		Reviso: Jefe de Producción-Calidad			Aprobó: Gerente		
Brilly Hernández		Yeny Rivera			Carlos Sanguino		


	INSTRUCTIVO INGRESO Y RECEPCION INSUMOS						CCO- IN - 004 Fecha de Emisión: 04 - Feb -19		
							Pág. 1/2		
							Versión N° 001		
RESULTADO ESPERADO									
Garantizar por medio de la inspección visual la trazabilidad de los insumos que ingresan a la compañía que corresponda con el certificado de calidad generado por el proveedor.									
PALABRAS CLAVES									
<p>Insumos: son productos que ya han sufrido modificaciones y constituyen un refuerzo para la creación de otros bienes y servicios.</p> <p>Certificado de Calidad: Es un documento que solicita el importador para tener la seguridad de que los productos que adquiere gozan de unas garantías mínimas de calidad.</p> <p>Proveedor: es una empresa o persona física que proporciona bienes o servicios a otras personas o empresas.</p> <p>Trazabilidad: consiste en un conjunto de medidas, acciones y procedimientos que permiten registrar e identificar cada producto desde su origen hasta su destino final.</p>									
RECURSOS									
<p>Personal:</p> <ul style="list-style-type: none">Analista de Calidad <p>Materiales:</p> <ul style="list-style-type: none">N/A <p>Económicos:</p> <ul style="list-style-type: none">Presupuesto. <p>Información</p> <ul style="list-style-type: none">Certificados de Calidad de materias primas Y/o insumos.Formato de Control de Lotes de Vencimiento de Insumos									
REQUISITOS CLAVES									
<ul style="list-style-type: none">Verificar los de certificados de calidad en el momento que se realiza la recepción de la materia prima.Realizar el monitoreo diario del Control de la temperatura y humedad en el cuarto de almacenaje de insumos.									
MEDIDAS DE SEGURIDAD									
El personal que va a realizar la labor debe usar todos los elementos de protección personal indicados para la actividad.									
ANEXOS									
<p>1. COC- FO - 001 <i>Control de lotes y fechas de Vencimiento de insumos.</i></p> <p>2. COC- F0 - 010 <i>Control de monitoreo Temperatura y Humedad</i></p>									
CONVENCIONES									
									
Inicio proceso/ actividad	Dirección de flujo	Actividad o tarea	Inspección	Decisión SI/NO	transporte	almacenamiento	Registro	Conector	Fin proceso/ actividad
DESCRIPCION									
Act. N°	flujograma	Descripción					Tiempo	Responsable	Registro
19									
20		Realizar el descargue de los insumos. Debe ser situado sobre una estiba o canastilla.					20 minutos	Proveedor	N/A
21		Se verifica la cantidad de insumos recepcionados. Con el soporte de la Factura					10 minutos	Analista de Calidad	N/A
22		Comparar el lote, fecha de fabricación, fecha de vencimiento impreso en el envase del insumo. Con el certificado de calidad suministrado por el proveedor.					20 minutos	Analista de Calidad	N/A
23		Si cumple con las características de calidad; se registra de la información de los insumos a través del mecanismo manual. No cumple se comunica a su superior para retroalimentación y corrección de la						Analista de Calidad	Control de Lotes de Vencimiento de Insumo COC-FO 001

		información al proveedor. Devolución				
24		Transporte de los insumos de forma manual y/o medio de transporta hidráulico, hasta el cuarto de insumos.		10 minutos	Operario de Fabricación	N/A
25		Realizar un adecuado almacenamiento en el cuarto de insumos. Ubicar cada insumo en el lugar asignado.		15 minutos	Operario de Fabricación	<i>Control de monitoreo o Temperatura y Humedad</i> COC-FO- 010
		Registrar de forma manual el resultado del control de la temperatura, humedad.		2 minutos	Analista de Calidad	
26						
GESTION AMBIENTAL						
Aspecto ambiental N/A		Medidas de prevención N/A		Medidas de mitigación N/A		Responsables N/A
Elaboro: Analista de I&D		Reviso: Jefe de Producción-Calidad		Aprobó: Gerente		
Brilly Hernandez		Yeny Rivera		Carlos Sanguino		

	INSTRUCTIVO INGRESO Y RECEPCION DE LA LECHE ENTERA CRUDA.	COC- IN - 006 Fecha de Emisión: 06 - Feb -19																						
		Pág. 1/2																						
		Versión N° 001																						
RESULTADO ESPERADO																								
Garantizar la calidad de leche por media devaluación de los parámetros fisicoquímico, organolépticos de la calidad de leche durante la recepción.																								
PALABRAS CLAVES																								
<p>Leche Entera: Es la leche que conserva toda su grasa, aproximadamente 3.6%. Es un alimento rico en proteínas, minerales, carbohidratos (presentes en la lactosa) y grasas que realizan un importante aporte nutritivo a nuestro organismo.</p> <p>Acidez: indica la carga microbiana de la leche, el cuidado en cuanto a higiene y conservación. Una leche con alta acidez total se interpreta como un producto de mala calidad debido a que esta acidez es producto de la presencia de microorganismos</p>																								
RECURSOS																								
<p>HUMANO:</p> <ul style="list-style-type: none">Analista de Calidad <p>MATERIAL:</p> <div>Tabla N°1<table><tr><th colspan="4">Materiales utilizados para análisis</th></tr><tr><th>Prueba de Acidez</th><th>Prueba de Alcohol</th><th>Prueba de PH</th><th>Prueba de grados Brix</th></tr><tr><td>Solución de Hidróxido de Sodio 0.1 N</td><td>Alcohol al 68%</td><td rowspan="4">Cinta de papel indicadora de PH</td><td rowspan="4">Equipo Refractómetro0 - 50°</td></tr><tr><td>Solución alcohólica de fenolftaleína al 1%.</td><td>Pipeta volumétrica de 2 ml - 10 ml</td></tr><tr><td>Vaso beaker 100 ml</td><td>Tubos de ensayo</td></tr><tr><td>Pipeta volumétrica de 10 ml</td><td></td></tr></table></div>							Materiales utilizados para análisis				Prueba de Acidez	Prueba de Alcohol	Prueba de PH	Prueba de grados Brix	Solución de Hidróxido de Sodio 0.1 N	Alcohol al 68%	Cinta de papel indicadora de PH	Equipo Refractómetro0 - 50°	Solución alcohólica de fenolftaleína al 1%.	Pipeta volumétrica de 2 ml - 10 ml	Vaso beaker 100 ml	Tubos de ensayo	Pipeta volumétrica de 10 ml	
Materiales utilizados para análisis																								
Prueba de Acidez	Prueba de Alcohol	Prueba de PH	Prueba de grados Brix																					
Solución de Hidróxido de Sodio 0.1 N	Alcohol al 68%	Cinta de papel indicadora de PH	Equipo Refractómetro0 - 50°																					
Solución alcohólica de fenolftaleína al 1%.	Pipeta volumétrica de 2 ml - 10 ml																							
Vaso beaker 100 ml	Tubos de ensayo																							
Pipeta volumétrica de 10 ml																								
<p>ECONOMICO:</p> <ul style="list-style-type: none">Presupuesto. <p>INFORMACIÓN:</p> <ul style="list-style-type: none">Formatos de registros.																								
REQUISITOS CLAVES																								
<ul style="list-style-type: none">La leche debe refrigerarse a 4 C +/- 2°C inmediatamente después del ordeño o entregarse a las plantas de enfriamiento o procesamiento en el menor tiempo posible, garantizando la conservación e inocuidad¹los recipientes plásticos de almacenamiento de la leche cruda deben tener una correcta limpieza y desinfección ver (Instructivo limpieza y desinfección tarros de la leche) COC - INS – 011																								
MEDIDAS DE SEGURIDAD																								
El personal que va a realizar la labor debe usar todos los elementos de protección personal indicados para la actividad.																								
ANEXOS																								
<div>1) <i>formato control calidad recepción de leche entera cruda.</i> COC- FO- 010</div> <div>2) Instructivo limpieza y desinfección tarros de la leche COC - INS – 011</div>																								
CONVENCIONES																								
																								
Inicio proceso/ actividad	Dirección de flujo	Actividad o tarea	Inspección	Decisión SI/NO	transporte	almacenamiento	Registro	Conector	Fin proceso/ actividad															
DESCRIPCION																								
Act. N°	flujograma	Descripción				Tiempo	Responsable	Registro																
1.	 ↓																							
2.	↓	Se inicia con pruebas sensoriales. (Olor, color y sabor). Tomar 50 ml de la leche en un beaker de 100ml a Colocar un termómetro en la muestra y registrar la lectura.				 	10 minutos	Analista de Calidad	Control calidad Recepción de leche Cruda.															

		Se toma una alícuota aleatoriamente de los recipientes de almacenamiento.					COC -FO 010
3.	<div>Pruebas de Plataforma</div> 	Se realiza prueba preliminar para permitir el ingreso de la materia prima	N/A	N/A	N/A	Analista de Calidad	<i>Control calidad Recepción de leche Cruda.</i> COC -FO 010
4.	<div>Prueba de Alcohol</div> 	<p>Se Mide 2 ml de leche en una pipeta de 10 ml depositarlo en un tubo de ensayo. Ajustar la temperatura de la muestra 20 °C con ayuda de un mechero o agitación manual.</p> <p>Agregar 2 ml de alcohol al 68%, homogenizar en forma circular.</p> <p>Observar el comportamiento de la muestra.</p>			5 minutos	Analista de Calidad	<i>Control calidad Recepción de leche Cruda.</i> COC -FO 010
5.		<p>Resultado de la prueba de alcohol</p> <p>La prueba es negativa: se libera materia prima para la producción. (ilustración 1)</p> <p>La prueba es positiva si se observan partículas de cuajada en la pared del tubo de ensayo (ilustración 2); se informa al Jefe de producción – planeación que se acepta la leche con restricción para producción.</p> <p>Solo se procesará cortado de leche.</p>	 Ilustración 1 Análisis conforme	 Ilustración 2 análisis no conforme	1 minutos	Analista de Calidad	<i>Control calidad Recepción de leche Cruda.</i> COC- FO 010
6.	 <div>Prueba de Acidez</div> 	<p>Tomar 7 ml. de leche cruda entera en una pipeta 10 ml depositar en un Beaker de 100 ml</p> <p>Ajustar la temperatura de la muestra 20 °C. Por método de calentamiento o agitación manual. Agregar 4 gotas de fenolftaleína.</p> <p>Llenar el acidímetro con hidróxido de Sodio al 0,1 N y oprimir para permitir el paso a la bureta hasta que quede en cero (0 ml) el nivel de la bureta con hidróxido de sodio</p> <p>Titular con Hidróxido de sodio 0.1 N; abrir la llave lentamente sobre la muestra agitando permanentemente hasta observar la aparición de el viraje del indicador (tonalidad ligeramente rosa)</p> <p>Leer directamente en la bureta sobre los ml gastados de hidróxido de sodio hasta la aparición del color rosado tenue.</p> <p>La leche fresca tiene una acidez entre 1,5 – 1,7 %. Por tanto, la leche con acidez mayor de (1,8 – 2.0 %) se deberá de devolver a la actividad #5</p>			8 minutos	Analista de calidad	<i>Control calidad Recepción de leche Cruda</i> COC- FO 010
							
7.	<div>Prueba de PH</div> 	<p>Colocar Cinta de papel indicadora de PH en la muestra; la leche tiene una reacción débilmente ácida, parámetro entre 6.7+/-1</p> <p>Calibrar el PH metro e introducir el electrodo en la muestra.</p> <p>Reportar los resultados de la muestra.</p>			2 minutos	Analista de Calidad	<i>Control calidad Recepción de leche Cruda</i> COC - FO 010

8.	<div>Prueba de refractometría</div> <div></div>	Llevar dos o tres gotas de leche al prisma del refractómetro Realizar la lectura del índice de refracción y reportar resultados		2 minutos	Analista de Calidad	Control calidad Recepción de leche Cruda COC- FO 010
9.	<div>Fin</div>					
GESTION AMBIENTAL						
Aspecto ambiental		Medidas de prevención	Medidas de mitigación		responsables	
N/A		N/A	N/A			
Elaboro: Analista de I&D		Reviso: Jefe de Producción-Calidad		Aprobó: Gerente		
Brilly Hernández		Yeny Rivera		Carlos Sanguino		



FORMATO CONTROL DE LOTES DE VENCIMIENTO DE INSUMOS

COC- FO - 001 Fecha de Emisión: 21-feb- 19

Versión N°: 001

Página:1/1

FECHA	MATERIA PRIMA	PROVEEDOR	F.INGRESO	LOTE,F.F.F.V	F. INGRESO	LOTE,F.F.F.V	F. INGRESO	LOTE,F.F.F.V

Anexo 51. Control de calidad recepción de leche. COC- FO-010

[illegible]


Responsable: _____
Cargo: _____


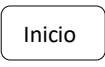



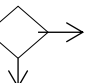




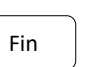
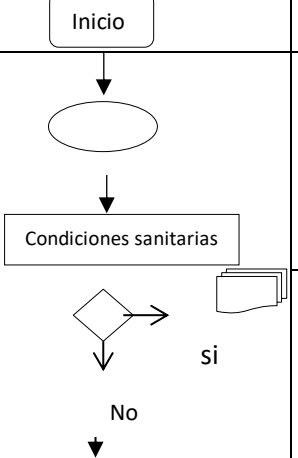
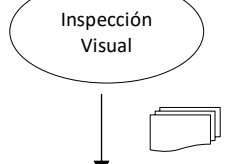
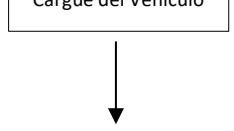

Verifico: _____
Cargo: _____



CONTROL DE TEMPERATURA Y LIMPIEZA DEL REFRIGERADOR

MES SEPTIEMBRE	JORNADA: MAÑANA		JORNADA: TARDE		RESPONSABLE REGISTRO T°	RESPONSABLE L&D	OBSERVACION
	HORA	TEMPERATURA	HORA	TEMPERATURA			
1							
2							
3							
4							
5							
6							
7							
8							
9							
10							
11							
12							
13							
14							
15							
16							
17							
18							
19							
20							
21							
22							
23							
24							
25							
26							
27							
28							
29							
30							
31							

					COC- FO - 008 Fecha de Emisión: 21- feb- 19 Versión N°: 001 Página:1/1		
CONTROL DE TEMPERATURA Y LIMPIEZA DEL REFRIGERADOR							
MES SEPTIEMBRE	JORNADA: MAÑANA		JORNADA: TARDE		RESPONSABLE REGISTRO T°	RESPONSABLE L&D	OBSERVACION
	HORA	TEMPERATURA	HORA	TEMPERATURA			
1							
2							
3							
4							
5							
6							
7							
8							
9							
10							
11							
12							
13							
14							
15							
16							
17							
18							
19							
20							
21							
22							
23							
24							
25							
26							
27							
28							
29							
30							
31							

	INSTRUCTIVO VERIFICACION DE CONDICIONES GENERALES DE TRANSPORTE				COC-IN-0 Fecha de Emisión: 12 agosto -19				
				Pág. 1/2					
				Versión: 001					
RESULTADO ESPERADO									
Establecer los aspectos generales que se deben de tener en cuenta en el momento de inspeccionar un vehículo cargado de materia prima y/o producto terminado.									
PALABRAS CLAVES									
Cintas reflectivas: Estas cintas son usadas para que los objetos sean visibles ante las luces de los automóviles o por cualquier otra fuente de luz. Estivas Plásticas: pallet o tarima a aquella herramienta preferiblemente plástica que tiene la finalidad de movilizar, proteger y organizar productos y mercancías dentro de las cadenas de almacenamiento y logística. Limpieza: Es el Proceso o la operación de eliminación de alimentos u otras materias extrañas e indeseables.									
RECURSO									
Humano: Conductor Materiales: Cintas reflectivas, Estivas plásticas, implementos de aseo (escoba, trapeador, balde) Productos químicos: Jabones y desinfectantes. Económicos: Presupuesto									
REQUISITOS CLAVES									
<ul style="list-style-type: none">Usar solo productos autorizados y establecidos para L&D - Ver <i>concentración y usos de productos químicos</i> CCO-tbl-003El vehículo debe contener una leyenda visible en su exterior que se identifique como transporte de alimentos.El transporte debe de contener canastillas, estivas para evitar que los alimentos sean almacenados directamente sobre el piso.									
MEDIDAS DE SEGURIDAD									
<ul style="list-style-type: none">Se prohíbe transportar conjuntamente en el mismo Vehículo alimentos o materias primas con sustancias peligrosas que por su naturaleza riesgo de contaminación del alimento o materia prima.									
ANEXOS									
<ul style="list-style-type: none">Resolución 2674 del 2013 articulo 29 Ministerio de salud y Protección Social.Resolución 538 de 2013, el Ministerio de Comercio, Industria y Turismo.Ficha técnica de Jabones y Desinfectantes.									
CONVENCIONES									
									
Inicio proceso/ actividad	Dirección de flujo	Actividad o tarea	Inspección	Decisión SI/NO	transporte	almacenamiento	Registro	Conector	Fin proceso/ actividad
DESCRIPCION									
Act. N°	flujograma	Descripción			Tiempo	Responsable	Registro		
1		Realizar inspección visual al medio de transporte antes de cargar la materia prima y/o alimento, con el fin de asegurar que el área se encuentre limpia y sin olores. Si cumple con la inspección continua con la actividad Si No cumple; la persona responsable deberá realizar limpieza y desinfección del vehículo.			5 minutos	Analista de Calidad Conductor	COC- FO-021 Verificación Condiciones generales de transporte		
2		Verificar que se utilizan canastillas y/o estivas plásticas limpias, antes de ser surtido el producto terminado y/o materia prima. Se deberá inspeccionar que el vehículo cuente con la cinta reflectivas en buenas condiciones.			5 minutos	Analista de Calidad	COC- FO-021 Verificación Condiciones generales de transporte		
3		Después de inspeccionar la lista de chequeo y se cumpla con los parámetros establecidos; Se procede a realizar cargue del producto.			20 minutos	Operario de Bodega Conductor	N/A		
									
Elaboro: Analista I&D		Reviso: calidad, Investigación y Desarrollo			Aprobó: Gerente				
Brilly Hernández		Yeny Rivera			Carlos Sanguino				

	FORMATO VERIFICACIÓN CONDICIONES GENERALES DE TRANSPORTE	COC- FO - 021 Fecha de Emisión: 12 -Ago- 19
		Versión N°: 001
		Página:1/1

Fecha: DD MM AA		
Nombre del Conductor	Documento de Identificación	
Placa del Vehículo	Tipo de Servicio :	
CONDICIONES SANITARIAS	CALIFICACION	
	1/0	
1) el vehículo se encuentra Limpio en Buen estado		
2) Se encuentra con protección Adecuada entre el piso y el producto		
3) el furgón se encuentra libre de olores extraños y evidencia de mercancías diferentes.		
4) El interior se encuentra libre de puntillas, tornillos, elementos que puedan ocasionar daños al producto		
PRESENTACION PERSONAL		
1) La presentación personal es la adecuada		
2) el conductor tiene las uñas cortas, limpias		
Fecha: DD MM AA		
Nombre del Conductor	Documento de Identificación	
Placa del Vehículo	Tipo de Servicio:	
CONDICIONES SANITARIAS	CALIFICACION	
	1/0	
1) el vehículo se encuentra limpio en Buen estado		
2) Se encuentra con protección Adecuada entre el piso y el producto		
3) el furgón se encuentra libre de olores extraños y evidencia de mercancías diferentes.		
4) El interior se encuentra libre de puntillas, tornillos, elementos que puedan ocasionar daños al producto		
PRESENTACION PERSONAL		
1) La presentación personal es la adecuada		
2) el conductor tiene las uñas cortas, limpias		
Fecha: DD MM AA		
Nombre del Conductor	Documento de Identificación	
Placa del Vehículo	Tipo de Servicio:	
CONDICIONES SANITARIAS	CALIFICACION	
	1/0	
1) el vehículo se encuentra limpio en Buen estado		
2) Se encuentra con protección Adecuada entre el piso y el producto		
3) el furgón se encuentra libre de olores extraños y evidencia de mercancías diferentes.		
4) El interior se encuentra libre de puntillas, tornillos, elementos que puedan ocasionar daños al producto		
PRESENTACION PERSONAL		
1) La presentación personal es la adecuada		
2) el conductor tiene las uñas cortas, limpias		
RESPONSABLE:		
CARGO:		



TABLA DE CONTENIDO

1.	OBJETIVO.....	195
2.	ALANCE	195
3.	DEFINICIONES	195
4.	CONDICIONES GENERALES.....	195
4.1Adquisición de equipos	195
4.2Operación y manejo de equipos	195
4.3Identificación y estado de calibración	195
4.4Mantenimiento preventivo- correctivo	195
4.5No conformidades	196
4.6Referencias documentales	196

1. OBJETIVO

Establecer las directrices para el uso, mantenimiento y calibración de los equipos destinados para producción, asegurando la calidad y confiabilidad de los resultados y funcionamiento

2. ALANCE

Establece a todos los equipos de la planta de producción que tienen influencia directa o indirecta en la calidad de los ensayos

3. DEFINICIONES

Calibración: Conjunto de operaciones que establecen, bajo condiciones especificadas, la relación entre los valores de magnitudes indicados por un instrumento o sistema de medición o valores representados por una medida materializada o un material de referencia y los correspondientes valores realizados por patrones.

Trazabilidad: propiedad que consiste en poder referir una medida a patrones de referencia generalmente internacionales, a través de una cadena ininterrumpida de intercomparaciones.

Verificación: confirmación mediante examen y recogida de evidencias, de que los requisitos especificados se han alcanzado. La verificación sirve para comprobar si las desviaciones individuales obtenidas por un instrumento y los valores conocidos de una magnitud medida son menores que el máximo error definido en una norma, regulación o especificación particular (ISO9000, 2015).

4. CONDICIONES GENERALES

4.1 Adquisición de equipos

Para ello tiene en cuenta, además de la opinión del personal que los utilizará, lo siguiente:

- ✓ Tipo de equipo
- ✓ Unidades de medida
- ✓ Rango de la medida
- ✓ Divisiones de la escala
- ✓ Incertidumbre de equipo
- ✓ Condiciones de trabajo
- ✓ Condiciones ambientales

Cuando se adquiera el equipo, se debe solicitar al proveedor las recomendaciones básicas para su funcionamiento así como el certificado de calibración inicial realizado por un laboratorio acreditado.

Se comprueba que el equipo cumple con los requisitos especificados en el pedido y que éste contenga toda la documentación solicitada. Posteriormente, la documentación del equipo se archiva en su carpeta correspondiente.

4.2 Operación y manejo de equipos

- ✓ Cada equipo tiene un instructivo de uso, el cual debe ser consultado antes de ser operado y cada vez que sea necesario por todo el personal
- ✓ Cada equipo cuenta con una carpeta donde se archivan los instructivos, formatos, manuales de uso, así como los certificados de calibración, las actividades de mantenimiento y la hoja de vida. Esta se marca con el código del inventario y nombre del equipo

4.3 Identificación y estado de calibración

Los equipos sometidos a calibración por una empresa prestadora de servicio, deberán contar con certificados de calibración que contengan como mínimo los siguientes datos:

- ✓ Número de identificación del equipo
- ✓ Nombre del equipo
- ✓ Descripción del equipo
- ✓ Marca y modelo del equipo
- ✓ Frecuencia de la calibración
- ✓ Tipo de calibración (interna o externa)
- ✓ Referencia del método de calibración (IT)
- ✓ Responsable de calibración

4.4 Mantenimiento preventivo- correctivo

El plan de mantenimiento preventivo de los equipos establece con base en las necesidades específicas de cada equipo, teniendo en cuenta su frecuencia de uso y las recomendaciones del fabricante descritas en el manual del usuario.

(Cronograma de mantenimiento preventivo anual)

Los mantenimientos correctivos se realizarán según las fallas dadas por el equipo y se llevara registro de lo realizado (*Hoja de vida del equipo*)

4.5 No conformidades

En el caso de que una calibración fuese encontrada No Conforme, además de actuar según se ha indicado en los apartados anteriores, el Responsable Técnico evaluará la validez de los resultados obtenidos anteriormente y definirá todas las acciones a realizar.


En el caso que un equipo sea rechazado por la calibración, se ajustará, si es posible, o se utilizará para realizar medidas de menor precisión. Cuando ninguna de las dos soluciones anteriores sea posible, el equipo será rechazado y trasladado de inmediato fuera de su lugar habitual de utilización. En caso de que ello no sea posible, se identificará con una etiqueta, colocada en lugar bien visible, de “*Aparato fuera de uso*” (Formato interno Equipos fuera de uso)

4.6 Referencias documentales

ISO/IEC 17025:2005. Requisitos generales para la competencia de los laboratorios de ensayo y calibración.

ISO 9000. (2015). “Sistemas de gestión de la Calidad. Fundamentos y vocabulario”. Bogotá, Colombia.
Disponible en: <https://www.iso.org/obp/ui/es/#iso:std:iso:9000:ed-4:v1:es>


Elaborado por:	Revisado por:	Aprobado por:
Brilly Hernández	Carlos Sanguino	Carlos Sanguino
Analista I&D	Gerente General	Gerente General

		MONITOREO DE HUMEDAD Y TEMPERATURA					COC- FO - 007 Fecha c	
							Emisión: 21-feb- 19	
							Versión N°: 010	
							Página:1/1	
DÍA	Área	Hora	humedad	Max.	Min.	Temperatura	Max.	Min.
1	c.secado	am						
	c.insumos	am						
2	c.secado	am						
	c.insumos	am						
3	c.secado	am						
	c.insumos	am						
4	c.secado	am						
	c.insumos	am						
5	c.secado	am						
	c.insumos	am						
6	c.secado	am						
	c.insumos	am						
7	c.secado	am						
	c.insumos	am						
8	c.secado	am						
	c.insumos	am						
9	c.secado	am						
	c.insumos	am						
10	c.secado	am						
	c.insumos	am						
11	c.secado	am						
	c.insumos	am						
12	c.secado	am						
	c.insumos	am						
13	c.secado	am						
	c.insumos	am						
14	c.secado	am						
	c.insumos	am						
15	c.secado	am						
	c.insumos	am						
16	c.secado	am						
	c.insumos	am						
17	c.secado	am						
	c.insumos	am						
18	c.secado	am						
	c.insumos	am						
19	c.secado	am						
	c.insumos	am						
20	c.secado	am						
	c.insumos	am						
21	c.secado	am						
	c.insumos	am						
22	c.secado	am						
	c.insumos	am						
23	c. secado	am						
	c. insumos	am						
24	c. secado	am						
	c. insumos	am						
25	c.secado	am						
	c.insumos	am						
26	c.secado	am						
	c.insumos	am						
27	c.secado	am						
	c.insumos	am						
28	c.secado	am						
	c.insumos	am						
29	c.secado	am						

Anexo 58. Cronograma de mantenimiento preventivo SIG-PR-002

CRONOGRAMA DE MANTENIMIENTO- CALIBRACIÓN			
Equipo	Procedimiento	Periodicidad	Fecha de realización
Caldera	Mantenimiento preventivo	Mensual	Cada mes
	Mantenimiento preventivo – interno (tubería)	Anual	
Dosificadora Automática	Mantenimiento preventivo	Anual	
Empacadora Flow pack	Mantenimiento preventivo	Anual	
Despulpadora	Mantenimiento preventivo	Anual	
Túnel termoencogido	Mantenimiento preventivo	Bienal	
Selladora en “L”	Mantenimiento preventivo	Anual	
Escaldador	Mantenimiento preventivo	Bienal	
Licuadaora industrial	Mantenimiento preventivo	Bienal	
Procesador de alimentos	Mantenimiento preventivo	Bienal	
Marmita 6	Mantenimiento preventivo	Anual	
Marmita 7	Mantenimiento preventivo	Anual	
Marmita 8	Mantenimiento preventivo	Anual	
Balanza digital 1	Calibración	Anual	
Balanza digital 2	Calibración	Anual	
Balanza digital 3	Calibración	Anual	
Balanza digital 4	Calibración	Anual	
Bascula	Calibración	Anual	
Termómetro de punzón 1	Calibración	Anual	
Termómetro de punzón 2	Calibración	Anual	

Nota: Los demás equipos no se realizarán mantenimiento preventivo por el poco uso, se realizará según requerimiento



ESTADO RECHAZO

NOMBRE DEL PRODUCTO:


LOTE:

FECHA DE PRODUCCION

FECHA DE VENCIMIENTO

CANTIDAD

NO CONFORMIDAD



ESTADO RETENIDO

NOMBRE DEL PRODUCTO:

LOTE

FECHA DE PRODUCCION

FECHA DE VENCIMIENTO


CANTIDAD

NO CONFORMIDAD

DISPOSICIÓN

FIRMA

		COC- FO - 006 Fecha de Emisión: 21- feb- 19 Versión N°: 001 Página:1/1
LMPIEZA Y DESINFECCION MAQUINA SELLITOS		
Fecha	pH del agua	pH de la maquina
01 -09- 19		
02 -09- 19		
03 - 09- 19		
04 - 09- 19		
04 - 09- 19		
05 - 09- 19		
06- 09- 19		
07 - 09- 19		
08 - 09- 19		
09 - 09- 19		
10 - 09- 19		
11 - 09- 19		
12 - 08- 19		
13 - 08- 19		
14 - 09- 19		
15 - 09- 19		
16 - 09- 19		
17 - 09- 19		
18 - 09- 19		
19 - 09- 19		
20 - 09- 19		
21 - 09- 19		
22 - 09- 19		
23 - 09- 19		
24 - 09- 19		
25 - 09- 19		
26 - 09- 19		
27 - 09- 19		
28 - 09- 19		
29- 09- 19		
30- 09- 19		

	PLANILLA PESAJE DE PRODUCTO TERMINADO										COC- FO - 015 Fecha de Emisión: 21-feb- 19	
											Versión N°: 002	
											Página:1/1	
PRODUCTO	FECHA	LOTE	PESO	PESO	PESO	PESO	PESO	PESO	PESO	PESO	PESO	OBSERVACIONES
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	
PRODUCTO	FECHA	LOTE	PESO	PESO	PESO	PESO	PESO	PESO	PESO	PESO	PESO	OBESERVACIONES
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	
PRODUCTO	FECHA	LOTE	PESO	PESO	PESO	PESO	PESO	PESO	PESO	PESO	PESO	OBESERVACIONES
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	
PRODUCTO	FECHA	LOTE	PESO	PESO	PESO	PESO	PESO	PESO	PESO	PESO	PESO	OBESERVACIONES
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	
PRODUCTO	FECHA	LOTE	PESO	PESO	PESO	PESO	PESO	PESO	PESO		PESO	OBESERVACIONES
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	
PRODUCTO	FECHA	LOTE	PESO	PESO	PESO	PESO	PESO	PESO	PESO	PESO	PESO	OBESERVACIONES
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	
PRODUCTO	FECHA	LOTE	PESO	PESO	PESO	PESO	PESO	PESO	PESO	PESO	PESO	OBESERVACIONES
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	
PRODUCTO	FECHA	LOTE	PESO	PESO	PESO	PESO	PESO	PESO	PESO	PESO	PESO	OBSERVACIONES
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	
PRODUCTO	FECHA	LOTE	PESO	PESO	PESO	PESO	PESO	PESO	PESO	PESO	PESO	OBSERVACIONES
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	
PRODUCTO	FECHA	LOTE	PESO	PESO	PESO	PESO	PESO	PESO	PESO	PESO	PESO	OBSERVACIONES
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	



FORMATO ANALISIS DE LA CALDERA

CCO- FO- 017
FECHA DE EMISIÓN: 30-MARZO-19

VERSION N°:001

Página:1/1


FECHA	PURGA	RESPONSABLE	pH	OBSERVACIION	FECHA	PURGA	RESPONSABLE	pH	OBSERVACIION	FECHA	PURGA	RESPONSABLE	pH	OBSERVACIION
	MAÑANA					MAÑANA					MAÑANA			
	TARDE					TARDE					TARDE			
	MAÑANA					MAÑANA					MAÑANA			
	TARDE					TARDE					TARDE			
	MAÑANA					MAÑANA					MAÑANA			
	TARDE					TARDE					TARDE			
	MAÑANA					MAÑANA					MAÑANA			
	TARDE					TARDE					TARDE			
	MAÑANA					MAÑANA					MAÑANA			
	TARDE					TARDE					TARDE			


	FICHA TECNICA		
	BREVAS EN ALMIBAR		PRO-FI-001
	INFORMACION GENERAL DEL PRODUCTO	Fecha:	Versión: 1.0
NOMBRE DEL PRODUCTO	BREVAS EN ALMIBAR		
DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO	Las brevas en conserva, en un líquido de cobertura denominado almíbar con ingredientes aromatizantes, compuesto por frutos enteros (55-63%), inmersos en almíbar (44-37%), obtenido mediante el proceso de cocción y concentración de azúcares en la breva fresca en buen estado, seguidamente de un tratamiento térmico a las frutas empacadas con almíbar en envase de vidrio, para asegurar su hermeticidad.		
INGREDIENTES	Brevas, azúcar, clavos, canela (naturales) acidulante (E330)Ácido cítrico 1200 mg/kg		
LUGAR DE ELABORACION	Producto elaborado en la planta de procesamiento de alimento ubicada en el la Cra 7 No 32-105 Barrio Porvenir- Cali (Valle).		
PRESENTACION Y EMPAQUES COMERCIALES	Envase de vidrio por 250 g (peso drenado 137 g)		
	Envase de vidrio por 540g (peso drenado 296 g)		
	Envase de Vidrio por 788 g (peso drenado 500 g)		
	Envase de Vidrio por 4000 g		
CARACTERISTICAS MICROBIOLOGICAS	CARACTERISTICAS MICROBIOLOGICA		ESPECIFICACIONES
	Recuento de Mohos (UFC/g) máx.		Hasta 10 UFC/g
	Recuento de Levaduras (UFC/g) máx.		Hasta 10 UFC/g
CARACTERISTICAS FISICOQUIMICAS	CARACTERISTICAS FISICOQUIMICAS		ESPECIFICACIONES
	° Brix Breva (20°C)		27 +/- 2
	° Brix Almíbar (20°C)		33 +/- 2
CARACTERISTICAS ORGANOLEPTICAS	Apariencia: Producto libre de material extraño		
	Color: Semejante al color de las brevas acarameladas.		
	Olor: Característico de las brevas, canela y clavos, sin olores extraños.		
	Sabor: Característico de las brevas, sin sabores extraños.		
REQUISITOS MINIMOS Y NORMATIVIDAD	Resolución 2939/2013		
	Registro Sanitario PSA-01060-2017		
VIDA UTIL ESTIMADA Y TRASNPORTE DE ALMACENAMIENTO	2 años en un lugar fresco a temperatura ambiente.		
	Se debe transportar en furgón limpio y exclusivo para alimentos, a Temperatura ambiente.		
INSTRUCCIONES DE CONSUMO	Una vez abierto el frasco, refrigerarse y consumirse en el menor tiempo posible.		

	FICHA TECNICA		
	CERNIDO DE GUAYABA LOCURA		PRO-FI-002
	INFORMACION GENERAL DEL PRODUCTO	Fecha: 10/05/2019	Versión: 1.0
NOMBRE DEL PRODUCTO	CERNIDO DE GUAYABA LOCURA		
DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO	Producto higienizado, homogenizado obtenido por la concentración de solidos de pulpa de guayaba y edulcorantes naturales, seguidamente de un empaque aséptico para asegurar su inocuidad.		
INGREDIENTES	Pulpa de guayaba, azúcar, almidón, conservante.		
LUGAR DE ELABORACION	Producto elaborado en la planta de procesamiento de alimentos ubicada en el la Cra 7 No 32-105 Barrio Porvenir- Cali (Valle).		
PRESENTACION Y EMPAQUES COMERCIALES	Bolsa por 500 g.		
	Bolsa por 1000 g.		
	Bolsa por 5000 g.		
CARACTERISTICAS MICROBIOLOGICAS	Análisis reditado ISO 17025		
	Recuento de mohos y Levaduras UFG/g- mL	INVIMA;1998 Capítulo 2 Núm. 7	2000 MAX < 10
CARACTERISTICAS FISICOQUIMICAS	CARACTERISTICAS FISICOQUIMICAS		ESPECIFICACIONES
	° Brix (20°C)		45° +/- 2
	pH (20°C)		4 +/- 1
CARACTERISTICAS ORGANOLEPTICAS	Apariencia: Denso, sin material extraño.		
	Color: Rojizo característico de la guayaba.		
	Sabor: Dulce.		
REQUISITOS MINIMOS Y NORMATIVIDAD	Resolución 14712 - octubre 12/1984		
VIDA UTIL ESTIMADA TRASNPORTE Y ALMACENAMIENTO	6 meses en un lugar fresco a temperatura ambiente.		
	Se debe transportar en furgón limpio y exclusivo para alimentos.		
INSTRUCCIONES DE CONSUMO	Una vez abierta la bolsa, refrigerarse y consumirse en el menor tiempo posible		

	FICHA TECNICA		
	CHONTADURO EN SALMUERA		PRO- FI- 003
	INFORMACION GENERAL DEL PRODUCTO	Fecha: 09/05 /2019	Versión: 1.0
NOMBRE DEL PRODUCTO	CHONTADURO EN SALMUERA		
DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO	El chontaduro en conserva, inmerso en un líquido de cobertura denominado salmuera. El producto es obtenido de la cocción del chontaduro, seguidamente del empaque de la fruta con salmuera, posteriormente tratado térmicamente después de cerrado herméticamente y sometido a tratamiento térmico para su conservación.		
INGREDIENTES	Chontaduro, sal, acidulante (E330) ácido cítrico 600 mg/kg		
LUGAR DE ELABORACION	Producto elaborado en la planta de procesamiento de alimentos ubicada en el la Cra 7 No 32-105 Barrio Porvenir- Cali (Valle).		
PRESENTACION Y EMPAQUES COMERCIALES	Envase de vidrio por 500 g (peso drenado 311g)		
	Envase de vidrio por 750g (peso drenado 470g)		
CARACTERISTICAS MICROBIOLOGICAS	CARACTERISTICAS MICROBIOLOGICA		ESPECIFICACIONES
	Recuento de Mohos (UFC/g) máx.		Hasta 10 UFC/g
	Recuento de Levaduras (UFC/g) máx.		Hasta 10 UFC/g
CARACTERISTICAS FISICOQUIMICAS	CARACTERISTICAS FISICOQUIMICAS		ESPECIFICACIONES
	° Brix salmuera (20°C)		4 +/- 1
	° Brix fruta (20°C)		4 +/- 1
	pH (20°C)		4 +/- 1
CARACTERISTICAS ORGANOLEPTICAS	Apariencia: Producto libre de material extraño		
	Color: Característico.		
	Sabor: Propio al fruto.		
REQUISITOS MINIMOS Y NORMATIVIDAD	Resolución 3929/2013 Registro Sanitario PSA -001060-2017		
VIDA UTIL ESTIMADA Y TRASNPORTE DE ALMACENAMIENTO	2 años en un lugar fresco a temperatura ambiente. Se debe transportar en furgón limpio y exclusivo para alimentos, a Temperatura ambiente.		
INSTRUCCIONES DE CONSUMO	Una vez abierto el frasco, refrigerarse y consumirse en el menor tiempo posible.		

Anexo 67. Cascos de guayaba el almíbar PRO-FI- 004

	FICHA TECNICA		
	GUAYABA EN ALMIBAR		PRO-FI-004
	INFORMACION GENERAL DEL PRODUCTO	Fecha: 01/ Abril /2019	Versión: 1.0
NOMBRE DEL PRODUCTO	GUAYABA EN ALMIBAR		
DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO	Producto obtenido por la concentración de sólidos de la guayaba y azúcar añadido. Empacado higiénicamente en frascos de vidrio, con una composición de pulpa y almíbar de la fruta. Sellado herméticamente y sometido a tratamiento térmico para su conservación.		
INGREDIENTES	Pulpa de guayaba, azúcar, acidulante (E300) ácido ascórbico 500mg/kg (E330) ácido cítrico 200 mg/kg		
LUGAR DE ELABORACION	Producto elaborado en la planta de procesamiento de alimentos ubicada en el la Cra 7 No 32-105 Barrio Porvenir- Cali (Valle).		
PRESENTACION Y EMPAQUES COMERCIALES	Envase de vidrio por 250 g (peso drenado 75g)		
	Envase de vidrio por 515g (peso drenado 150g)		
	Envase de Vidrio por 770g (peso drenado 231g)		
CARACTERISTICAS MICROBIOLOGICAS	CARACTERISTICAS MICROBIOLOGICA		ESPECIFICACIONES
	Recuento de Mohos y levaduras (UFC/g)		<20 UFC
	Bacterias mesofilos aerobias		<20 UFC
	Recuento de E-Coli		<10UFC
CARACTERISTICAS FISICOQUIMICAS	CARACTERISTICAS FISICOQUIMICAS		ESPECIFICACIONES
	° Brix pulpa de guayaba (20°C)		18 ° +/- 2
	° Brix Almíbar de fruta (20°C)		20° +/- 2
	pH (20°C)		4 +/- 1
CARACTERISTICAS ORGANOLEPTICAS	Apariencia: Sin material extraño Color: Rosado. Sabor: Dulce		
REQUISITOS MINIMOS Y NORMATIVIDAD	Resolución 14712 - octubre 12/1984		
VIDA UTIL ESTIMADA Y TRASNPORTE DE ALMACENAMIENTO	24 meses en un lugar fresco a temperatura ambiente. Se debe transportar en furgón limpio y exclusivo para alimentos, a Temperatura ambiente.		
INSTRUCCIONES DE CONSUMO	Una vez abierto el frasco, refrigerarse y consumirse en el menor tiempo posible		

	FICHA TECNICA		
	MOTAS DE GUANABANA		PRO-FI-005
	INFORMACION GENERAL DEL PRODUCTO	Fecha: 09/ 05 /2019	Versión: 1.0
NOMBRE DEL PRODUCTO	MOTAS DE GUANABANA		
DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO	Producto obtenido por la concentración de sólidos de la guanábana y azúcar añadido. Empacado higiénicamente en frascos de vidrio, con una composición de pulpa y almíbar de la fruta. Sellado herméticamente y sometido a tratamiento térmico para su conservación.		
INGREDIENTES	Pulpa de guanábana, Azúcar, Acidulante E300 (ácido ascórbico 2000 mg/kg, Fécula, espesante		
LUGAR DE ELABORACION	Producto elaborado en la planta de procesamiento de alimentos ubicada en el la Cra 7 No 32-105 Barrio Porvenir- Cali (Valle).		
PRESENTACION Y EMPAQUES COMERCIALES	Envase de vidrio por 250 g (peso drenado 75g)		
	Envase de vidrio por 515g (peso drenado 150g)		
	Envase de Vidrio por 770g (peso drenado 231g)		
CARACTERISTICAS MICROBIOLOGICAS		CARACTERISTICAS MICROBIOLOGICA	ESPECIFICACIONES
		Recuento de Mohos y levaduras (UFC/g)	<100 UFC
		Bacterias mesofilos aerobias	<500 UFC
		Recuento de E-Coli	<10UFC
CARACTERISTICAS FISICOQUIMICAS		CARACTERISTICAS FISICOQUIMICAS	ESPECIFICACIONES
		° Brix Mota de guanabana (20°C)	22° +/- 2
		° Brix Almíbar de fruta (20°C)	22° +/- 2
		pH (20°C)	4 +/- 1
CARACTERISTICAS ORGANOLEPTICAS	Apariencia: Sin material extraño		
	Color: Blanco crema.		
	Sabor: Dulce con notas acidas		
REQUISITOS MINIMOS Y NORMATIVIDAD	Resolución 3929/2013		
VIDA UTIL ESTIMADA Y TRASNPORTE DE ALMACENAMIENTO	18 meses en un lugar fresco a temperatura ambiente.		
	Se debe transportar en furgón limpio y exclusivo para alimentos, a Temperatura ambiente.		
INSTRUCCIONES DE CONSUMO	Una vez abierto el frasco, refrigerarse y consumirse en el menor tiempo posible		

Anexo 69. Cernido de guayaba PRO-FI- 014


	FICHA TECNICA			
	CERNIDO DE GUAYABA		PRO-FI-014	
	INFORMACION GENERAL DEL PRODUCTO	Fecha: 10/05/2019	Versión: 1.0	
NOMBRE DEL PRODUCTO	CERNIDO DE GUAYABA			
DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO	Producto higienizado, homogenizado obtenido por la concentración de solidos de pulpa de guayaba y edulcorantes naturales, seguidamente de un empaque aséptico para asegurar su inocuidad.			
INGREDIENTES	Pulpa de guayaba, azúcar, almidón, conservante.			
LUGAR DE ELABORACION	Producto elaborado en la planta de procesamiento de alimentos ubicada en el la Cra 7 No 32-105 Barrio Porvenir- Cali (Valle).			
PRESENTACIONES	Bolsa por 1000 g.			
	Bolsa por 5000 g.			
CARACTERISTICAS MICROBIOLOGICAS	Recuento de mohos y Levaduras UFG/g- mL	INVIMA;1998 Capítulo 2 Núm. 7	2000 MAX	< 10 Análisis Acreditado ISO 17025
CARACTERISTICAS FISICOQUIMICAS	CARACTERISTICAS FISICOQUIMICAS		ESPECIFICACIONES	
	° Brix (20°C)		(38 - 43)	
	pH (20°C)		4 +/- 1	
CARACTERISTICAS ORGANOLEPTICAS	Apariencia: Denso, sin material extraño.			
	Color: Rojizo característico de la guayaba.			
	Sabor: Dulce.			
REQUISITOS MINIMOS Y NORMATIVIDAD	Resolución 14712 - octubre 12/1984			
VIDA UTIL ESTIMADA TRASNPORTE Y ALMACENAMIENTO	6 meses en un lugar fresco a temperatura ambiente. Se debe transportar en furgón limpio y exclusivo para alimentos.			
INSTRUCCIONES DE CONSUMO	Una vez abierta la bolsa, refrigerarse y consumirse en el menor tiempo posible			

Anexo 70. Cocadas de manjar blanco PRO-FI-006

	FICHA TECNICA		
	COCADA DE LECHE		PRO-FI-006
	INFORMACION GENERAL DEL PRODUCTO	Fecha: 20/05/2019	Versión: 1.0
NOMBRE DEL PRODUCTO	COCADA DE LECHE		
DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO	Producto higienizado, obtenido por la concentración térmica de una mezcla de leche entera, coco, edulcorantes naturales, con un empackado aséptico para asegurar su inocuidad.		
INGREDIENTES	Leche entera, azúcar, glucosa, almidón, regulador de acidez (bicarbonato de sodio), conservante (Sorbato de potasio)		
LUGAR DE ELABORACION	Producto elaborado en la planta de procesamiento de alimentos ubicada en el la Cra 7 No 32-105 Barrio Porvenir- Cali (Valle).		
PRESENTACION Y EMPAQUES COMERCIALES	Empaque individual flow pack por 10 g a 20g		
	Bolsa Doy pack por 6 und		
	Bolsa Doy pack por 16 und		
CARACTERISTICAS MICROBIOLOGICAS	CARACTERISTICAS MICROBIOLOGICA		ESPECIFICACIONES
	Recuento de Mohos y levaduras (UFC/g)		<100 UFC
	Bacterias mesofilos aerobias		<2.000 UFC
	Coliformes totales (g/ml)		<93 UFC
	Recuento Estafilococo coagulasa positiva		< 200 UFC
CARACTERISTICAS FISICOQUIMICAS	CARACTERISTICAS FISICOQUIMICAS		ESPECIFICACIONES
	° Brix (20°C)		65° +/- 2
	pH (20°C)		6 - 7 +/- 1
CARACTERISTICAS ORGANOLEPTICAS	Apariencia: Sin material extraño		
	Color: Caramelo.		
	Sabor: Dulce		
REQUISITOS MINIMOS Y NORMATIVIDAD	RESOLUCION NUMERO 02310 DE 1986		
REGISTRO SANITARIO	RSA -007040-2018		
VIDA UTIL ESTIMADA Y TRASNPORTE DE ALMACENAMIENTO	6 meses en un lugar fresco a temperatura ambiente. Se debe transportar en furgón limpio y exclusivo para alimentos,		
INSTRUCCIONES DE CONSUMO	Una vez abierto el empaque, refrigerarse y consumirse en el menor tiempo posible		

Anexo 71. Dulce de leche tipo arequipe PRO-FI-007

	FICHA TECNICA		PRO-FI-007	
	AREQUIPE			
	INFORMACION GENERAL DEL PRODUCTO	Fecha: 10/05/2019	Versión: 1.0	
NOMBRE DEL PRODUCTO	AREQUIPE			
DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO	Producto obtenido por la evaporación y homogenizado de la concentración de solidos de leche y azucares, seguidamente empacado de manera hermético y aséptico garantizando su inocuidad.			
INGREDIENTES	Leche entera, azúcar, almidón, conservante.			
LUGAR DE ELABORACION	Producto elaborado en la planta de procesamiento de alimentos ubicada en el la Cra 7 No 32-105 Barrio Porvenir- Cali (Valle).			
PRESENTACION Y EMPAQUES COMERCIALES	Bolsa por 1000 g.			
	Bolsa por 5000 g.			
CARACTERISTICAS MICROBIOLOGICAS	ANALISIS	METODO	ESPECIFICACION	RESULTADO
	REC.Total de aerobios mesófilos UFC/mL	NTC 4519 (2009-04-15)	2000 Max	20
	REC. De Mohos UFC /g- mL	INVIMA:19 98 Cap. 2 Núm. 7	100 Max	< 10
	REC. De levaduras UFC /g- mL	INVIMA:19 98 Cap. 2 Núm. 7	100 Max	< 10
	NMP de Coliformes totales g/-mL	NTC 4516 (2009-11-18)	40 Max	<3
	NMP de Coliformes Fecales 45°C g/-mL	INVIMA:19 98 Cap. 2 Núm. 14	<3	<3
	Recuento de Estafilococo coagulasa Positiva UFC /g- mL	NTC 4779 (2007-08-29)	200 Max	<100
	Análisis Acreditado ISO 17025			
RESOLUCIÓN 02310 de 1986 DERIVADOS LACTEOS				
CARACTERISTICAS FISICOQUIMICAS	CARACTERISTICAS FISICOQUIMICAS		ESPECIFICACIONES	
	° Brix (20°C)		68° +/- 1	
	pH (20°C)		5	
CARACTERISTICAS ORGANOLEPTICAS	Apariencia: Denso, sin material extraño.			
	Color: Caramelo claro.			
	Sabor: Dulce.			
NORMATIVIDAD	Resolución número 02310 DE 1986			
VIDA UTIL ESTIMADA TRASNPORTE Y ALMACENAMIENTO	3 meses en un lugar fresco a temperatura ambiente.			
	Se debe transportar en furgón limpio y exclusivo para alimentos.			
INSTRUCCIONES DE CONSUMO	Una vez abierta la bolsa, refrigerarse y consumirse en el menor tiempo posible			

	FICHA TECNICA												
	MANJARBLANCO		PRO-FI-008										
	INFORMACION GENERAL DEL PRODUCTO	Fecha: 10/05/2019	Versión: 1.0										
NOMBRE DEL PRODUCTO	MANJARBLANCO												
DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO	Producto higienizado, obtenido por la concentración térmica de una mezcla de leche entera, edulcorantes naturales y artificiales, con un agregado de fécula, seguidamente de un empaque aséptico para asegurar su inocuidad.												
INGREDIENTES	Leche entera, azúcar, glucosa, almidón, regulador de acidez (bicarbonato de sodio), conservante (Sorbato de potasio)												
LUGAR DE ELABORACION	Producto elaborado en la planta de procesamiento de alimentos ubicada en el la Cra 7 No 32-105 Barrio Porvenir- Cali (Valle).												
PRESENTACION Y EMPAQUES COMERCIALES	Mate plástico por 30g												
	Mate plástico por 125g												
CARACTERISTICAS MICROBIOLOGICAS	<table><tr><th>CARACTERISTICAS MICROBIOLOGICA</th><th>ESPECIFICACIONES</th></tr><tr><td>Recuento de Mohos y levaduras (UFC/g)</td><td><100 UFC</td></tr><tr><td>Bacterias mesófilos aerobias</td><td><2.000 UFC</td></tr><tr><td>Coliformes totales (g/ml)</td><td><93 UFC</td></tr><tr><td>Recuento Estafilococo coagulasa positiva</td><td>< 200 UFC</td></tr></table>			CARACTERISTICAS MICROBIOLOGICA	ESPECIFICACIONES	Recuento de Mohos y levaduras (UFC/g)	<100 UFC	Bacterias mesófilos aerobias	<2.000 UFC	Coliformes totales (g/ml)	<93 UFC	Recuento Estafilococo coagulasa positiva	< 200 UFC
CARACTERISTICAS MICROBIOLOGICA	ESPECIFICACIONES												
Recuento de Mohos y levaduras (UFC/g)	<100 UFC												
Bacterias mesófilos aerobias	<2.000 UFC												
Coliformes totales (g/ml)	<93 UFC												
Recuento Estafilococo coagulasa positiva	< 200 UFC												
CARACTERISTICAS FISICOQUIMICAS	<table><tr><th>CARACTERISTICAS FISICOQUIMICAS</th><th>ESPECIFICACIONES</th></tr><tr><td>° Brix (20°C)</td><td>72° +/- 2</td></tr><tr><td>pH (20°C)</td><td>6 - 7 +/- 1</td></tr></table>			CARACTERISTICAS FISICOQUIMICAS	ESPECIFICACIONES	° Brix (20°C)	72° +/- 2	pH (20°C)	6 - 7 +/- 1				
CARACTERISTICAS FISICOQUIMICAS	ESPECIFICACIONES												
° Brix (20°C)	72° +/- 2												
pH (20°C)	6 - 7 +/- 1												
CARACTERISTICAS ORGANOLEPTICAS	Apariencia: Sin material extraño Color: Caramelo. Sabor: Dulce												
REQUISITOS MINIMOS Y NORMATIVIDAD	RESOLUCION NUMERO 02310 DE 1986												
REGISTRO SANITARIO	RSA-007040-2018												
VIDA UTIL ESTIMADA Y TRASNPORTE DE ALMACENAMIENTO	6 meses en un lugar fresco a temperatura ambiente. Se debe transportar en furgón limpio y exclusivo para alimentos,												
INSTRUCCIONES DE CONSUMO	Una vez abierto el frasco, refrigerarse y consumirse en el menor tiempo posible												

	FICHA TECNICA														
	MANJAR BLANCO SIN AZÚCAR		PRO-FI-009												
	INFORMACION GENERAL DEL PRODUCTO	Fecha: 19/ 10/2019	Versión: 1.0												
NOMBRE DEL PRODUCTO	MANJAR BLANCO SIN AZÚCAR AÑADIDO														
DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO	El manjar blanco sin azúcar es un producto higienizado, obtenido por la concentración térmica de una mezcla de leche entera, edulcorantes naturales y artificiales, agregado de fécula, seguidamente de un empaque aséptico para asegurar su higiene.														
INGREDIENTES	Leche entera o deslactosada, poli dextrosa, polialcoholes (maltitol, sorbitol), almidón, regulador de acidez (bicarbonato de sodio), conservante (Sorbato de potasio) y edulcorante natural (estevia).														
LUGAR DE ELABORACION	Producto elaborado en la planta de procesamiento de alimento ubicada en el la Cra 7 No 32-105 Barrio Porvenir- Cali (Valle).														
PRESENTACION Y EMPAQUES COMERCIALES	Bolsa laminada flexible: 40,48,50,56,60,64,72,80,84,														
	Bolsa laminada metalizada flexible 40,48,50,56,60,64, 72,80,84,88,96, 100,104,108,112,120,128,140,144,160,														
	Caja plegadiza en cartón y cartulina 40,48,50,56,60,64,														
	Empaque individual (Flow pack) en lamina metalizada: 10,12,14,16,18,20,22,24,26,28, 30 gramos.														
	Empaque individual (flow pack) lamina de polietileno biorientado (BOPP): 10,12,14,16,18,20,22,24,26,28,30g														
	Bombonera PET: 600,800,1000,1200 gramos.														
	Frasco de vidrio: 230,280, 320, 425, 600g														
CARACTERISTICAS MICROBIOLOGICAS	<table><tr><th>CARACTERISTICAS MICROBIOLOGICA</th><th>ESPECIFICACIONES</th></tr><tr><td>Recuentos mesófilos</td><td>500 UFC/g</td></tr><tr><td>Coliformes Totales</td><td>200 UFC/g</td></tr><tr><td>Coliformes fecales</td><td><3 UFC/g</td></tr><tr><td>Recuento de Mohos (UFC/g) máx.</td><td>Hasta 10 UFC/g</td></tr><tr><td>Recuento de Levaduras (UFC/g) máx.</td><td>Hasta 10 UFC/g</td></tr></table>			CARACTERISTICAS MICROBIOLOGICA	ESPECIFICACIONES	Recuentos mesófilos	500 UFC/g	Coliformes Totales	200 UFC/g	Coliformes fecales	<3 UFC/g	Recuento de Mohos (UFC/g) máx.	Hasta 10 UFC/g	Recuento de Levaduras (UFC/g) máx.	Hasta 10 UFC/g
CARACTERISTICAS MICROBIOLOGICA	ESPECIFICACIONES														
Recuentos mesófilos	500 UFC/g														
Coliformes Totales	200 UFC/g														
Coliformes fecales	<3 UFC/g														
Recuento de Mohos (UFC/g) máx.	Hasta 10 UFC/g														
Recuento de Levaduras (UFC/g) máx.	Hasta 10 UFC/g														
CARACTERISTICAS ORGANOLEPTICAS	Apariencia: Superficie lisa y rectangular. Textura: Blanda.														
REQUISITOS MINIMOS Y NORMATIVIDAD	Resolución 2310/1986 Resolución 333/2011 Resolución 5109/2005														
VIDA UTIL ESTIMADA, TRANSPORTE Y ALMACENAMIENTO	6 meses a temperatura máxima 34°C y ambiente seco. Se debe transportar en furgón limpio y exclusivo para alimentos, a Temperatura ambiente. Almacenar en un lugar limpio, con una temperatura máxima de 34°C y ambiente seco.														

	FICHA TECNICA												
	BOCADILLO VELEÑO		PRO-FI-010										
	INFORMACION GENERAL DEL PRODUCTO	Fecha: 10/10/2019	Versión: 1.0										
NOMBRE DEL PRODUCTO	BOCADILLO VELEÑO												
DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO	Producto obtenido por la concentración térmica de pulpa de guayaba con adición edulcorantes de naturales y artificiales.												
INGREDIENTES	Pulpa de guayaba, azúcar, conservante (Sorbato de potasio)												
LUGAR DE ELABORACION	Producto elaborado en la planta de procesamiento de alimentos ubicada en el la Cra 7 No 32-105 Barrio Porvenir- Cali (Valle).												
PRESENTACION Y EMPAQUES COMERCIALES	Empaque individual Flow pack por 15 g a 25g												
	Bolsa Doypack por 14 und												
CARACTERISTICAS MICROBIOLOGICAS	<table><tr><th>CARACTERISTICAS MICROBIOLOGICA</th><th>ESPECIFICACIONES</th></tr><tr><td>Recuento de Mohos y levaduras (UFC/g)</td><td><110UFC</td></tr><tr><td>Bacterias mesofilos aerobias</td><td><2.000 UFC</td></tr><tr><td>Coliformes totales (g/ml)</td><td><100UFC</td></tr><tr><td>Recuento Estafilococo coagulasa positiva</td><td>< 200 UFC</td></tr></table>			CARACTERISTICAS MICROBIOLOGICA	ESPECIFICACIONES	Recuento de Mohos y levaduras (UFC/g)	<110UFC	Bacterias mesofilos aerobias	<2.000 UFC	Coliformes totales (g/ml)	<100UFC	Recuento Estafilococo coagulasa positiva	< 200 UFC
	CARACTERISTICAS MICROBIOLOGICA	ESPECIFICACIONES											
	Recuento de Mohos y levaduras (UFC/g)	<110UFC											
	Bacterias mesofilos aerobias	<2.000 UFC											
	Coliformes totales (g/ml)	<100UFC											
	Recuento Estafilococo coagulasa positiva	< 200 UFC											
CARACTERISTICAS FISICOQUIMICAS	<table><tr><th>CARACTERISTICAS FISICOQUIMICAS</th><th>ESPECIFICACIONES</th></tr><tr><td>° Brix (20°C)</td><td>72° +/- 2</td></tr><tr><td>pH (20°C)</td><td>4 +/- 1</td></tr></table>			CARACTERISTICAS FISICOQUIMICAS	ESPECIFICACIONES	° Brix (20°C)	72° +/- 2	pH (20°C)	4 +/- 1				
	CARACTERISTICAS FISICOQUIMICAS	ESPECIFICACIONES											
	° Brix (20°C)	72° +/- 2											
pH (20°C)	4 +/- 1												
CARACTERISTICAS ORGANOLEPTICAS	Apariencia: Sin material extraño Color: Rojizo. Sabor: Dulce												
REQUISITOS MINIMOS Y NORMATIVIDAD	RESOLUCION NUMERO 02310 DE 1986												
REGISTRO SANITARIO	RSAJ12I01699												
VIDA UTIL ESTIMADA Y TRASNPORTE DE ALMACENAMIENTO	4 meses en un lugar fresco a temperatura ambiente. Se debe transportar en furgón limpio y exclusivo para alimentos,												
INSTRUCCIONES DE CONSUMO	Una vez abierto el empaque, refrigerarse y consumirse en el menor tiempo posible												

Anexo 75. Rollo de manjar blanco PRO-FI-011

	FICHA TECNICA		
	ROLLO DE MANJARBLANCO		PRO-FI-011
	INFORMACION GENERAL DEL PRODUCTO	Fecha: 10/05/2019	Versión: 1.0
NOMBRE DEL PRODUCTO	ROLLO DE MANJARBLANCO		
DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO	Producto higienizado, obtenido por la concentración térmica de una mezcla de leche entera, edulcorantes naturales y artificiales, empacado aséptico para asegurar su inocuidad.		
INGREDIENTES	Leche entera, azúcar, glucosa, almidón, regulador de acidez (bicarbonato de sodio), conservante (Sorbato de potasio)		
LUGAR DE ELABORACION	Producto elaborado en la planta de procesamiento de alimentos ubicada en el la Cra 7 No 32-105 Barrio Porvenir- Cali (Valle).		
PRESENTACION Y EMPAQUES COMERCIALES	Empaque individual flow pack por 15 g a 25g		
	Caja plegadiza por 200 g		
	Bolsa Doy pack por 18 und		
	Termo formado por 20 und		
	Termo formado por 32 und		
CARACTERISTICAS MICROBIOLOGICAS	CARACTERISTICAS MICROBIOLOGICA		ESPECIFICACIONES
	Recuento de Mohos y levaduras (UFC/g)		<100 UFC
	Bacterias mesofilos aerobias		<2.000 UFC
	Coliformes totales (g/ml)		<93 UFC
	Recuento Estafilococo coagulasa positiva		< 200 UFC
CARACTERISTICAS FISICOQUIMICAS	CARACTERISTICAS FISICOQUIMICAS		ESPECIFICACIONES
	° Brix (20°C)		77 ° +/- 1
	pH (20°C)		7 +/- 1
CARACTERISTICAS ORGANOLEPTICAS	Apariencia: Sin material extraño Color: Caramelo. Sabor: Dulce		
REQUISITOS MINIMOS Y NORMATIVIDAD	RESOLUCION NUMERO 02310 DE 1986		
REGISTRO SANITARIO	RSA -007040-2018		
VIDA UTIL ESTIMADA Y TRASNPORTE DE ALMACENAMIENTO	6 meses en un lugar fresco a temperatura ambiente. Se debe transportar en furgón limpio y exclusivo para alimentos,		
INSTRUCCIONES DE CONSUMO	Una vez abierto el empaque, refrigerarse y consumirse en el menor tiempo posible		

Anexo 76. Rollo de guayaba con manjar blanco PRO-FI-012

	FICHA TECNICA		
	ROLLO DE GUAYABA CON MANJARBLANCO		PRO-FI-012
	INFORMACION GENERAL DEL PRODUCTO	Fecha: 10/05/2019	Versión: 1.0
NOMBRE DEL PRODUCTO	ROLLO DE GUAYABA CON MANJARBLANCO		
DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO	Producto obtenido por la concentración térmica de una mezcla de leche entera y pulpa de guayaba con adición de edulcorantes naturales y artificiales, con empaque aséptico para asegurar su inocuidad.		
INGREDIENTES	Leche entera, azúcar, guayaba glucosa, almidón, regulador de acidez (bicarbonato de sodio), conservante (Sorbato de potasio) ácido cítrico		
LUGAR DE ELABORACION	Producto elaborado en la planta de procesamiento de alimentos ubicada en el la Cra 7 No 32-105 Barrio Porvenir- Cali (Valle).		
PRESENTACION Y EMPAQUES COMERCIALES	Empaque individual Flow pack por 15 g a 25g		
	Bolsa Doy pack por 18 und		
	Caja plegadiza por 200 g		
	Termo formado por 16 und		
CARACTERISTICAS MICROBIOLOGICAS	CARACTERISTICAS MICROBIOLOGICA	ESPECIFICACIONES	
	Recuento de Mohos y levaduras (UFC/g)	<100 UFC	
	Bacterias mesofilos aerobias	<2.000 UFC	
	Coliformes totales (g/ml)	<93 UFC	
	Recuento Estafilococo coagulasa positiva	< 200 UFC	
CARACTERISTICAS FISICOQUIMICAS	CARACTERISTICAS FISICOQUIMICAS	ESPECIFICACIONES	
	° Brix (20°C)	72° +/- 2	
	pH (20°C)	4 +/- 1	
CARACTERISTICAS ORGANOLEPTICAS	Apariencia: Sin material extraño Color: Rojizo. Sabor: Dulce		
REQUISITOS MINIMOS Y NORMATIVIDAD	RESOLUCION NUMERO 02310 DE 1986		
REGISTRO SANITARIO	RSA -007040-2018		
VIDA UTIL ESTIMADA Y TRASNPORTE DE ALMACENAMIENTO	6 meses en un lugar fresco a temperatura ambiente. Se debe transportar en furgón limpio y exclusivo para alimentos,		
INSTRUCCIONES DE CONSUMO	Una vez abierto el empaque, refrigerarse y consumirse en el menor tiempo posible		

	FICHA TECNICA		
	SELLOS DE MANJARBLANCO		PRO-FI-013
	INFORMACION GENERAL DEL PRODUCTO	Fecha: 10/05/2019	Versión: 1.0
NOMBRE DEL PRODUCTO	SELLO DE MANJARBLANCO		
DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO	Producto higienizado, obtenido por la concentración térmica de una mezcla de leche entera, edulcorantes naturales y artificiales, empacado aséptico para asegurar su inocuidad.		
INGREDIENTES	Leche entera, azúcar, glucosa, almidón, regulador de acidez (bicarbonato de sodio), conservante (Sorbato de potasio)		
LUGAR DE ELABORACION	Producto elaborado en la planta de procesamiento de alimentos ubicada en el la Cra 7 No 32-105 Barrio Porvenir- Cali (Valle).		
PRESENTACION Y EMPAQUES COMERCIALES	Empaque individual Flow pack por 15 g a 25g		
	Caja plegadiza por 100 g		
	Caja plegadiza por 200 g		
	Bolsa Doy pack por 16 und		
CARACTERISTICAS MICROBIOLÓGICAS	CARACTERISTICAS MICROBIOLÓGICAS		ESPECIFICACIONES
	Recuento de Mohos y levaduras (UFC/g)		<100 UFC
	Bacterias mesófilos aerobias		<2.000 UFC
	Coliformes totales (g/ml)		<93 UFC
	Recuento Estafilococo coagulasa positiva		< 200 UFC
CARACTERISTICAS FÍSICOQUÍMICAS	CARACTERISTICAS FÍSICOQUÍMICAS		ESPECIFICACIONES
	° Brix (20°C)		77° +/- 1
	pH (20°C)		6 - 7 +/- 1
CARACTERISTICAS ORGANOLEPTICAS	Apariencia: Sin material extraño Color: Caramelo. Sabor: Dulce		
REQUISITOS MINIMOS Y NORMATIVIDAD	RESOLUCION NUMERO 02310 DE 1986		
REGISTRO SANITARIO	RSA -007040-2018		
VIDA UTIL ESTIMADA Y TRASNPORTE DE ALMACENAMIENTO	6 meses en un lugar fresco a temperatura ambiente. Se debe transportar en furgón limpio y exclusivo para alimentos,		
INSTRUCCIONES DE CONSUMO	Una vez abierto el empaque, refrigerarse y consumirse en el menor tiempo posible		